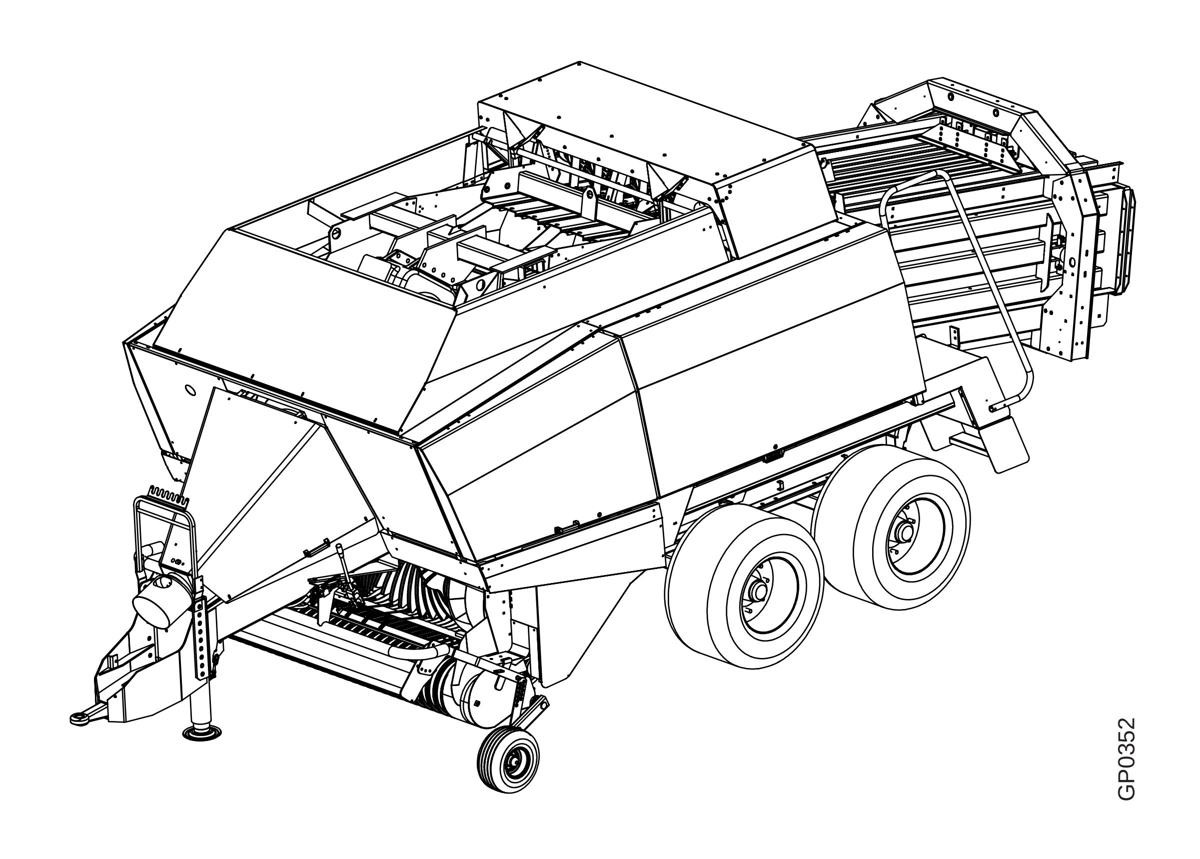


Manuel d'utilisation

LB 8200



G0304GR2(3)FR

Sommaire Page



DANGER :
A la vue de cette rubrique, prendre toutes les précautions nécessaires car il y a risques de blessures ou de mort pour l'homme et les animaux.



Attention : Cette rubrique avertit de la possibilité de risques de dommages matériels, de même que de préjudices financiers ou juridiques (garanties, responsabilités...).



Cette rubrique indique une remarque particulière concernant l'utilisation de la machine.



1 INTRODUCTION

1.1 Préambule

Ce manuel d'utilisation contient les informations pour l'utilisation, le graissage, l'entretien et les consignes de sécurité de votre ramasseuse presse **VICON LB 8200**.
Il décrit toutes les versions et variantes disponibles en tenant compte également des options et accessoires qui ne font pas partie de la définition normale de la ramasseuse presse.

La technologie des ramasseuses presses étant en constante évolution, **VICON** se réserve le droit d'apporter toutes les modifications et améliorations qu'elle jugera nécessaires. Toutefois, ceci n'implique nullement un engagement quelconque à modifier par la suite les machines déjà livrées.

Le but de ce manuel est de vous aider à réaliser les bénéfices que vous avez prévus en achetant cette presse.

Le rendement de votre machine dépendra en grande partie de votre manière de l'utiliser et de l'entretenir. Il est très important de lire ce manuel attentivement avant d'utiliser la ramasseuse presse, et de le garder à portée de la main. Vous éviterez des accidents, conserverez le bénéfice de la garantie et disposerez toujours d'une machine fonctionnelle et en parfait état de marche.

1.2 DECLARATION DE CONFORMITE CE

suivant la Directive CEE 89/392/CEE

Nous, **Kverneland Geldrop**
Nuenenseweg 165
Postbus 9
NL-5660 AA Geldrop
Les Pays-Bas

déclarons sous notre seule responsabilité que le produit
ramasseuse presse à bottes parallélépipédiques type LB 8200
faisant l'objet de cette déclaration, est conforme aux règles fondamentales d'hygiène, de sécurité et de santé stipulées dans la Directive **89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE et 93/68/CEE** et aux dispositions des normes suivantes **EN292, EN294, EN349 et prEN704**.

Casper Böhme
Directeur Général

Fait à Geldrop, le 07 avril 2003

1.3 Utilisation de la ramasseuse presse

La ramasseuse presse **VICON LB 8200** a été conçue pour une utilisation agricole usuelle à l'exclusion de toute autre (utilisation conforme à l'affectation).
Elle est utilisée pour ramasser des fourrages regroupés en andains sur le sol, afin de les comprimer en bottes parallélépipédiques liées par de la ficelle sisal ou synthétique.



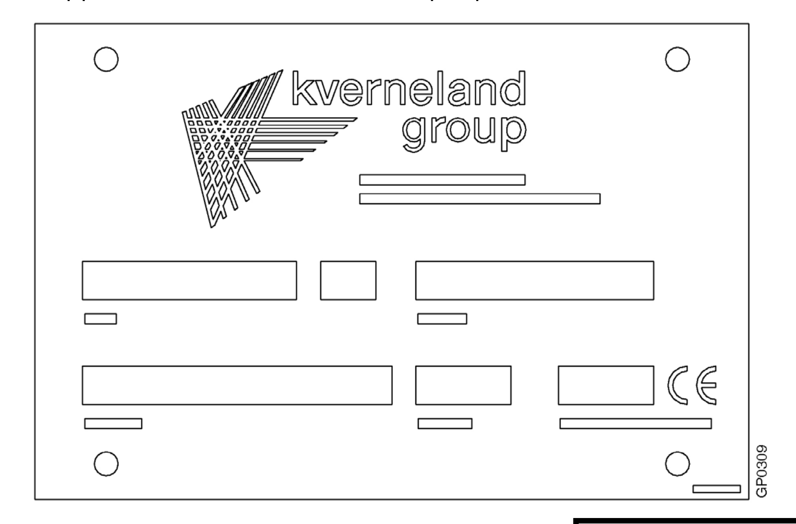
Attention: Toute utilisation autre que celle définie ci-dessus sera considérée comme non conforme à l'affectation et dégagera le constructeur de toute responsabilité en cas de préjudices. L'utilisateur supportera seul les risques résultant d'une telle utilisation.

Date de mise en route :
Nom du concessionnaire : Téléphone :

1.4 Identification

- La plaque constructeur est située sur la face latérale avant droite du châssis indiquant le type et le matricule (numéro de série) de la machine. Inscrire le type et le matricule ci dessous.

- Numéro d'identification frappé à froid sur le châssis sous la plaque constructeur.



- Numéro d'identification du boîtier principal frappé sur le carter.

- Numéro d'identification du boîtier électronique

En cas d'échanges de pièces, n'utiliser que les pièces d'origine. A la commande, rappeler les numéros d'identification.

L'utilisation, l'entretien et la remise en état de la machine ne devront être confiés qu'à des personnes informées. Consulter votre concessionnaire pour tous renseignements complémentaires.
Le non-respect des consignes ou instructions, un mauvais entretien, l'utilisation de la machine pour un emploi autre que celui pour lequel elle a été conçue, la surcharge ou une modification de la machine, entraînent de plein droit la suppression de la garantie.
De plus la garantie sera automatiquement supprimée si la machine a été équipée d'accessoires ou pièces de rechange non agréés par le constructeur.



1.5 Consignes de sécurité

**Eviter les accidents ! Ne prenez pas ces mesures à la légère ! Restez vigilant !
Pensez SECURITE ! Travaillez en SECURITE !**



**Ce livret vous indique les tâches successives de votre journée de travail et vous rappelle toutes les mesures de sécurité que vous devez prendre lors de l'utilisation de votre matériel.
Avant d'utiliser le matériel, toutes les personnes concernées doivent recevoir les instructions nécessaires et ces instructions doivent être reprises au moins une fois par an conformément à la réglementation OSHA 1928.57.**

Généralités :

Le rendement de votre presse dépendra en grande partie de votre manière de l'utiliser et de l'entretenir. Ce manuel contient des recommandations de **SECURITE, UTILISATION, ENTRETIEN et DEPANNAGE** qu'il est très important de lire attentivement avant d'utiliser la ramasseuse presse. Le respect de ces recommandations vous permettra d'utiliser votre ramasseuse presse au maximum de ses capacités et ce, dans les meilleures conditions de sécurité.

Vous devez vous assurer que toute personne responsable de l'entretien ou de la conduite de la machine a pris préalablement connaissance des consignes de sécurité, mais aussi des recommandations d'utilisation et d'entretien données dans ce manuel.
La sécurité dépend de vous. Appliquez et faites appliquer les consignes de sécurité. La plupart des accidents peuvent être évités. Ne pas courir le risque d'accidents graves ou mortels par ignorance des consignes de sécurité.

- Respecter les consignes données dans ce manuel d'atelier et les prescriptions générales de sécurité et de prévention des accidents.
- Les étiquettes d'avertissement et d'instruction donnent des consignes importantes pour une utilisation sans risque. Leur respect garantit votre sécurité.
- Remplacer les décalcomanies et signes de sécurité manquants ou illisibles.
- Si des pièces d'origine portant une décalcomanie ou un signe de sécurité sont changées, vérifier que la pièce de rechange comporte le décalcomanie ou le signe prévu.
- Pour tous les déplacements sur route, respecter le Code de la Route (se référer à la législation locale en vigueur).
- Il est nécessaire de se familiariser avec le fonctionnement de toutes les commandes de la machine et des consignes de sécurité, préalablement à toute utilisation de la machine.
- Pendant les réglages sur terrain ou les travaux d'entretien, toujours placer le tracteur et la machine sur un terrain ferme et plat.
- L'utilisateur doit porter des vêtements ajustés. Eviter les vêtements flottants.
- Toujours maintenir la machine propre pour éviter tout risque d'incendie.
- Ne pas faire tourner la machine dans un local fermé en raison des gaz d'échappement qui peuvent être dangereux !
- Avant de mettre en route la machine, vérifier qu'il n'y a personne aux abords. Faire attention à la visibilité.

⚠ **ATTENTION AUX ENFANTS !**

- Le transport de personne sur la machine durant le travail ou pendant ses déplacements est absolument interdit.
- Ne laisser monter personne sur le plancher de conduite du tracteur sauf si le fabricant du tracteur a prévu un espace pour passager. Même dans ce cas, toujours circuler avec une précaution extrême.

- La tenue de route, la capacité de direction et de freinage peuvent être influencées par la présence d'une machine tractée. En conséquence, assurez-vous d'avoir toujours une capacité de direction et de freinage suffisante!
- Toujours vérifier que le tracteur est en bon état de fonctionnement et que les freins sont suffisamment puissants pour la machine.
- En courbe, prévoir la force centrifuge exercée par la position éloignée à l'arrière du centre de gravité de la machine.
- Toujours conduire avec précaution sur les terrains en pente ou accidentés.
- Atteler l'outil conformément aux prescriptions et sur un dispositif conforme aux normes. La machine ne peut être attelée en toute sécurité qu'aux endroits prévus et autorisés.
- Faire particulièrement attention lors de l'attelage ou dételage de la presse! Atteler et dételer la machine et le tracteur sur un terrain ferme, sec et plat. Ceci réduira les possibilités de renversement et/ou d'enlisement dans un sol meuble ou dans la boue.
- Lors de l'accrochage et du décrochage, placer la béquille de maintien dans la position correspondante.
- Respecter la charge maximale autorisée par essieu et le poids total en charge autorisé.
- Installer les équipements de transport (signalisation, freinage, carters de protection). Vérifier leur fonctionnement et leur visibilité pour le dépassement et le croisement sur route.
- Pendant l'utilisation et le déplacement de la machine, ne jamais quitter le poste de conduite.
- Dans les virages, faire attention au rayon de pivotement et/ou à l'inertie de la machine.
- Ne jamais utiliser la machine sans que les carters de protection soient mis à leur place.
- Ne jamais intervenir sur la machine en marche.
- Ne jamais démonter un organe sans se référer aux instructions correspondantes.



Avant de quitter le tracteur, débrayer la prise de force, neutraliser l'assistance à la conduite, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'arrêt complet de la machine.

- Personne ne doit se trouver entre le tracteur et la machine sans que ceux-ci soient bloqués par le frein à main et/ou des cales.
- Ne jamais effectuer de modifications sans l'accord préalable du constructeur. Des modifications qui ne sont pas autorisées peuvent nuire au fonctionnement et à la sécurité et peuvent affecter la durée de vie du matériel.

Ramasseuse presse :

- Ne jamais intervenir avant l'arrêt complet de la presse.



DANGER: La presse reste en rotation par son inertie. Attendre l'arrêt complet des mécanismes avant d'intervenir !

- Les protections de la presse empêchent l'accès aux pièces en mouvement. Toutes les protections doivent être maintenues dans le meilleur état possible, et mises à leur place avant toute utilisation !

- Lors d'un bourrage ou du fonctionnement d'une sécurité, ne jamais intervenir sur la presse sans avoir débrayé la prise de force du tracteur, neutralisé l'assistance à la conduite, arrêté le moteur et enlevé la clé de contact.



DANGER: Ne jamais tenter d'alimenter manuellement ou de débourrer la presse si elle est en rotation !



- Ne jamais tenter de réaliser des réparations ou des réglages sur une partie quelconque du matériel ou des circuits durant la marche de la machine, qu'elle soit au travail ou sur route !
- Assurer le matériel pour toute utilisation.
- Ne jamais se placer devant le ramasseur de la machine en marche.
- Ne jamais rester derrière la machine lors de la sortie de la botte.
- Ne pas stationner dans la zone balayée par l'outil en virage.
- Ne jamais intervenir sur les noueurs et les aiguilles sans avoir mis la sécurité.
- Enlever régulièrement toute matière accumulée sur la machine pour réduire les risques d'incendie et de blocage des organes de fonctionnement.
- Equiper la presse d'un extincteur polyvalent de type ABC, homologué ULC, d'une capacité de 5 kg pour pallier tout risque d'incendie.
- Pour tous déplacements sur route, ***vitesse limite maxi 25 km/h*** *(suivant la législation en cours dans les pays)*.
- Ne jamais transporter de bottes sur la tôle de sortie, la replier lors d'un déplacement sur route.
- Certains outillages sont très bruyants, ce qui peut être très nocif; il faut toujours porter un protège oreilles.

Utilisation de l'arbre de prise de force :

- N'utiliser que l'arbre à cardans prescrit par le constructeur.
- La transmission à cardans doit être équipée d'un tube et de bols de protection, la prise de force couverte par un garant. Ne pas les enlever ou les découper. Lubrifier selon les prescriptions.
- Remplacer les protecteurs dès les premières traces d'usure.
- Faire attention au recouvrement des tubes de transmission à cardans dans les positions de transport et de travail.
- Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact avant de connecter ou de déconnecter la transmission à cardans.
- Durant le travail avec la prise de force, s'assurer que personne ne se trouve dans la zone dangereuse.
- Ne pas embrayer la prise de force, moteur arrêté!
- Dans le cas d'utilisation de transmissions à cardans avec une sécurité (surcharge ou roue libre) non recouverte d'une protection, cette dernière doit être montée côté machine.
- Vérifier que la transmission à cardans est bien montée et verrouillée.
- Toujours fixer les chaînes à un point fixe, empêchant les protecteurs de tourner.
- Avant d'enclencher la prise de force, vérifier que le sens et la vitesse de rotation de l'arbre de sortie du tracteur correspondent à celui de la machine.



**DANGER: Du fait de son inertie, la prise de force continue à tourner après son débrayage.
Rester à l'écart de la machine jusqu'à l'arrêt complet de la machine.
Mettre le frein de volant !**

- Toujours arrêter la prise de force lorsqu'elle n'est pas nécessaire.
- En virage, arrêter la prise de force si l'angle maximum du joint à cardans est dépassé.
- Fixer la transmission à cardans décrochée sur le support prévu à cet effet.
- En cas de dommages ou de traces d'usure, réparer la transmission à cardans avant de travailler avec la machine.
- Ne nettoyer et graisser la transmission que la prise de force débrayée, moteur arrêté, clef de contact enlevée.
- Après démontage de la transmission, remettre le capuchon protecteur sur la prise de force !

Système hydraulique :

- L'installation hydraulique est sous haute pression.
- Avant de travailler sur le circuit hydraulique, mettre la pression à zéro et arrêter le moteur du tracteur.
- Les fluides sortant à haute pression peuvent occasionner des blessures qui sont susceptibles d'engendrer des infections. En cas d'accident, appeler immédiatement un médecin.
- Contrôler régulièrement les conduites hydrauliques et les remplacer en cas de dommages ou de traces d'usure. N'utiliser que des conduites conformes aux spécifications techniques du constructeur.
- Ne jamais rechercher à arrêter une fuite hydraulique avec les doigts. Le fluide hydraulique est sous haute pression et risque de pénétrer dans la peau ou les vêtements et entraîner des accidents.
- Toujours porter des lunettes et des gants de protection pour inspecter ou travailler sur un circuit hydraulique à haute pression.
- Au branchement des tuyaux sur le tracteur, faire attention que les circuits hydrauliques du tracteur et de l'appareil soient sans pression.
- Les robinets des vérins hydrauliques doivent être fermés pendant le transport.

Assistance à la conduite

- Avant de quitter le tracteur, neutraliser l'assistance à la conduite.

Roues et pneus

- Lors des travaux de réparation sur les roues, faire attention que l'outil soit bien positionné (béquille) et bien calé pour éviter tout roulement accidentel.
- Les travaux de réparation sur les pneumatiques ou les roues ne doivent être réalisés que par des professionnels et avec des outils de montage conformes !

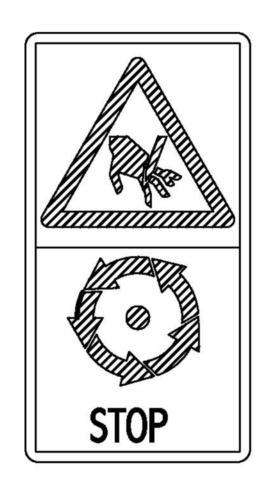
 **DANGER: Ne jamais monter des pneus avec d'autres dimensions que celles prescrites.**

- Respecter les pressions de gonflage préconisées.

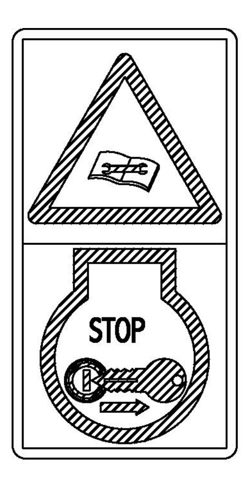
Sécurité de remisage

- Remiser la machine à distance de tout lieu d'activité.
- Ne pas laisser les enfants jouer sur la machine ou à proximité.
- Utiliser la béquille et remiser la machine en position stable.

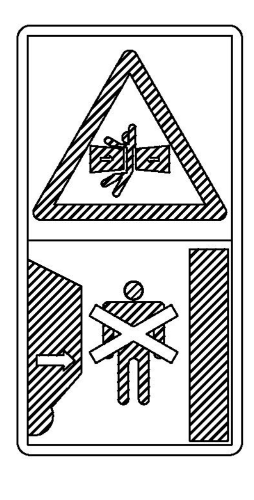




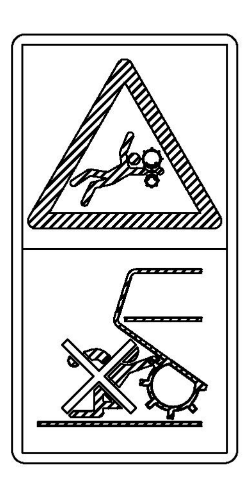
1



2



3



4

GR0101

Etiquettes (décalcomanies, autocollants) de sécurité



DANGER: Il est recommandé, pour la sécurité, de se familiariser avec les diverses décalcomanies de sécurité, le type d'avertissement et la zone, ou la fonction particulière relative à cette zone.

Etiquette 1



DANGER: Ne pas s'approcher de la machine avant qu'elle soit complètement arrêtée.
Attendre l'arrêt complet des organes de la presse avant d'intervenir sur la machine.
Une machine en rotation ne s'arrête jamais tout de suite, elle tourne encore un court instant.
Il n'y a pas que les couteaux de piston qui soient dangereux.
Restez à distance jusqu'à ce que toutes les pièces soient réellement immobiles.

Etiquette 2



DANGER: Avant d'effectuer des travaux de maintenance ou de réparation, lire attentivement le manuel d'atelier.
Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact avant d'effectuer ces travaux.
Vous éviterez ainsi des situations dangereuses dans le cas où la machine se mettrait brusquement en marche.

Etiquette 3



DANGER: Il est interdit de stationner derrière une presse à haute densité.
Il est interdit de stationner derrière une trappe mobile lorsque le moteur du tracteur n'est pas arrêté.
Il existe un danger de coincement ou d'écrasement.

Etiquette 4



DANGER: Ne pas rester à proximité du ramasseur d'andains tant que le tracteur et la prise de force ne sont pas totalement arrêtés.



1.6 Réception de la presse

La presse est équipée d'origine:
- Manuel d'utilisation,
- Livret de pièces de rechange,
- Transmission complète,
- Flexible hydraulique du relevage (équipé d'un coupleur),
- Assistance à la conduite (boîtier cabine, pattes de fixation, câbles de raccordement),
- Rallonge électrique de signalisation,
- Lot de bord (outillage de réglage de l'ameneur, commande du freinage mécanique, plaque d'immatriculation, pochettes de boulons de sécurité, outil servant à ouvrir les trappes latérales).



Quelques accessoires se trouvent dans les boîtes à ficelle lors de l'expédition.

1.7 Couples de serrage normalisé

Tous les assemblages par vis doivent être serrés conformément au tableau ci-dessous, sauf avis contraire (par exemple dans les explications du manuel d'utilisation). Pour cette machine, "8.8" représente à la fois le standard et la qualité minimum utilisée.



Lorsque des vis ou écrous autofreinés sont utilisés, la valeur indiquée doit être augmentée de 10%. La valeur indiquée doit être diminuée de 10% en cas d'application de graisse non liquide. Toujours monter les vis et écrous traités avec de la graisse.

FILETAGE	Couples pour les qualités de matière selon DIN ISO 898 (sec ou avec huile)						Ouverture de la clé	
	8.8		10.9		12.9			
	mN	ft-lb	mN	ft-lb	mN	ft-lb	mm	inch
M 3	1,3	(11,5)	1,8	(16)	2,1	(18,6)	6	7/32
M 4	2,9	(25,5)	4,1	(36,5)	4,9	(43,5)	7	9/32
M 5	5,7	(50,5)	8,1	(71,5)	9,7	(86)	8	5/16
M 6	9,9	7,3	14	10,3	17	12,5	10	13/32
M 8	24	17,7	34	25	41	30,3	13	33/64
M 10	48	35,4	68	50,2	81	59,8	17	11/16
M 12	85	62,7	120	88,6	145	107	19	3/4
M 14	135	99,6	190	140	225	166	22	7/8
M 16	210	155	290	214	350	258	24	121/128
M 18	290	214	400	295	480	354	27	1 9/128
M 20	400	295	570	421	680	502	30	1 3/16
M 22	500	406	770	568	920	679	32	1 17/64
M 24	700	517	980	723	1180	871	36	1 27/64
M 27	1040	767	1460	1077	1750	1291	41	1 79/128
M 30	1410	1041	1980	1461	2350	1734	46	1 13/16
M 33	1910	1400	2700	1996	3200	2362	50	1 31/32
M 36	2450	1808	3450	2546	4150	3063	55	2 11/64
M 39	3200	2362	4500	3321	5400	3985	60	2 3/8



Valeurs entre parenthèses = lb

1.8 Caractéristiques

VICON LB 8200

Dimensions et poids :
Poids à vide (essieu tandem):.. 7900 kg
Longueur totale tôle arrière repliée :.. 8,00 m
Longueur totale tôle arrière ouverte :.. 8,85 m
Largeur :..2,45 m (2,64 m)
Hauteur :.. 2,60 m
Pneumatiques standard :..500/50-17,0 14 PR
....500/60-22,5 12 PR
....600/50-22,5 12 PR
Charge d'attelage :.. maximum 1500 kg

Dimensions de la botte :
Largeur :.. 0,80 m
Hauteur :.. 0,70 - 0,80 m suivant modèle
Longueur :..réglable de 0,60 à 3,00 m

Ramasseur d'andains :
Largeur entre joues :.. 2,10 m
Diamètre de tambour :.. 0,30 m
Nombre de râteaux/dents :..4/112
Espace entre dents :..6,1 cm
Relevage :.. hydraulique
Roues de jauge :.. 2 roues fer

Alimentation :..rotor avec vis sans fin intégrées et sécurité de surcharge automatique
Alimentation forcée par ameneur à 5 dents
Préchambre avec système de mesurage de volume et densité
Sécurité à réenclenchement automatique

Pressage :
Cadence du piston :.. 45 coups/min
Course du piston :.. 69,5 cm
Largeur x longueur du canal de compression :.. 1,16 x 2,75 m
Contrôle de densité :.. système hydraulique - 3 volets presseurs
Pression hydraulique réglable par l'utilisateur depuis le tracteur

Liage :
Nombre de noueurs :..4, type RAUSSENDORF
Espace entre lien :..18 cm
Nombre de pelotes de ficelle :..20

Spécifications du tracteur :
Puissance prise de force :..70 kW (90 ch)
Vitesse prise de force :.. 1000 tours/min
Alimentation électrique :.. 12 V
Hydraulique :.. 1 distributeur simple effet
1 prise freinage norme ISO



300 Nm

R0533974

380 - 570

1

2

A

C

DIN 11029

1

840 - 1010

B

2

C

GP0314

2 PREPARATION

Pendant la préparation de la presse, vérifier les points suivants :
- Serrage de la boulonnerie, et des roues (300 Nm),
- Pression des pneumatiques :

	25 km/h	40 km/h
500/50-17,0 14 PR	1,5 bars	2,0 bars
600/50-22.5 12 PR	2 bars	2,5 bars
500/60-22.5 12 PR	2 bars	2,5 bars

- Niveau d'huile des boîtiers et du réservoir du système hydraulique de densité.
- Absence de corps étrangers à l'intérieur de la presse.
- Si les aiguilles sont en position haute, les ramener en position repos en tournant le volant de la presse manuellement dans le sens de fonctionnement.
- Fixer les marches arrières sur la machine et monter les roues du ramasseur.
- Abaisser les supports de tôle de sortie en position de travail.


Attention : Lors du transport de la presse sur camion, il est impératif de démonter les marches arrières, et de positionner les tôles de sortie.

2.1 Spécifications du tracteur

Afin d'utiliser la ramasseuse presse à son rendement maximum, le tracteur aura les spécifications suivantes:
- Puissance prise de force à partir de 70 kW (90 ch).
- Vitesse de prise de force 1000 tour/min.
- Alimentation électrique 12 volts (batterie et générateur en bon état de marche).
- Prise électrique pour l'éclairage et la signalisation routière.
- Raccord hydraulique simple effet pour le relevage du ramasseur.
- Raccord pour freinage assisté hydraulique (norme ISO 5676).
- Raccords pour freinage pneumatique à double circuit (suivant équipement).
- Installer le câble d'alimentation de l'assistance à la conduite sur la batterie (12 volt) ou prise bipolaire normalisée (DIN 9680).

2.2 Attelage


Il est conseillé de retirer les bras de relevage du tracteur.
Un attelage DIN 11029 est recommandé.


Attention : La flèche d'attelage doit être fixée avec au minimum 2 x 4 boulons (C)! Les boulons (C) doivent également être espacés le plus possible les uns des autres (voir aussi la figure).

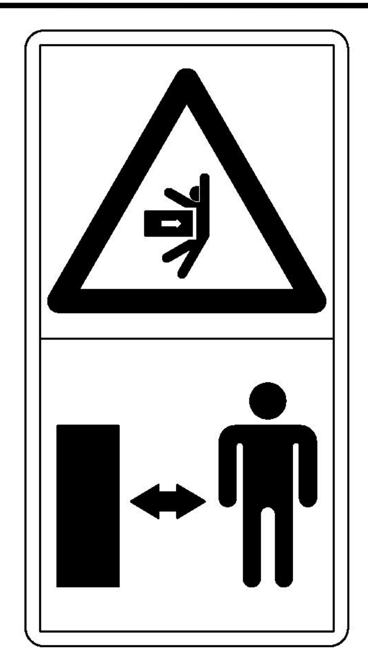
- La flèche d'attelage doit être fixée avec une chape d'attelage.
- Après avoir attelé, basculer le cric **(2)** :
  - **(A)** = Cric au repos et broche en position A.
  - **(B)** = Cric replié et broche en position B.
- Faire l'opération inverse pour dételer la machine.
- Graisser la manivelle en mettant de temps en temps de l'huile dans le trou prévu à cet effet.

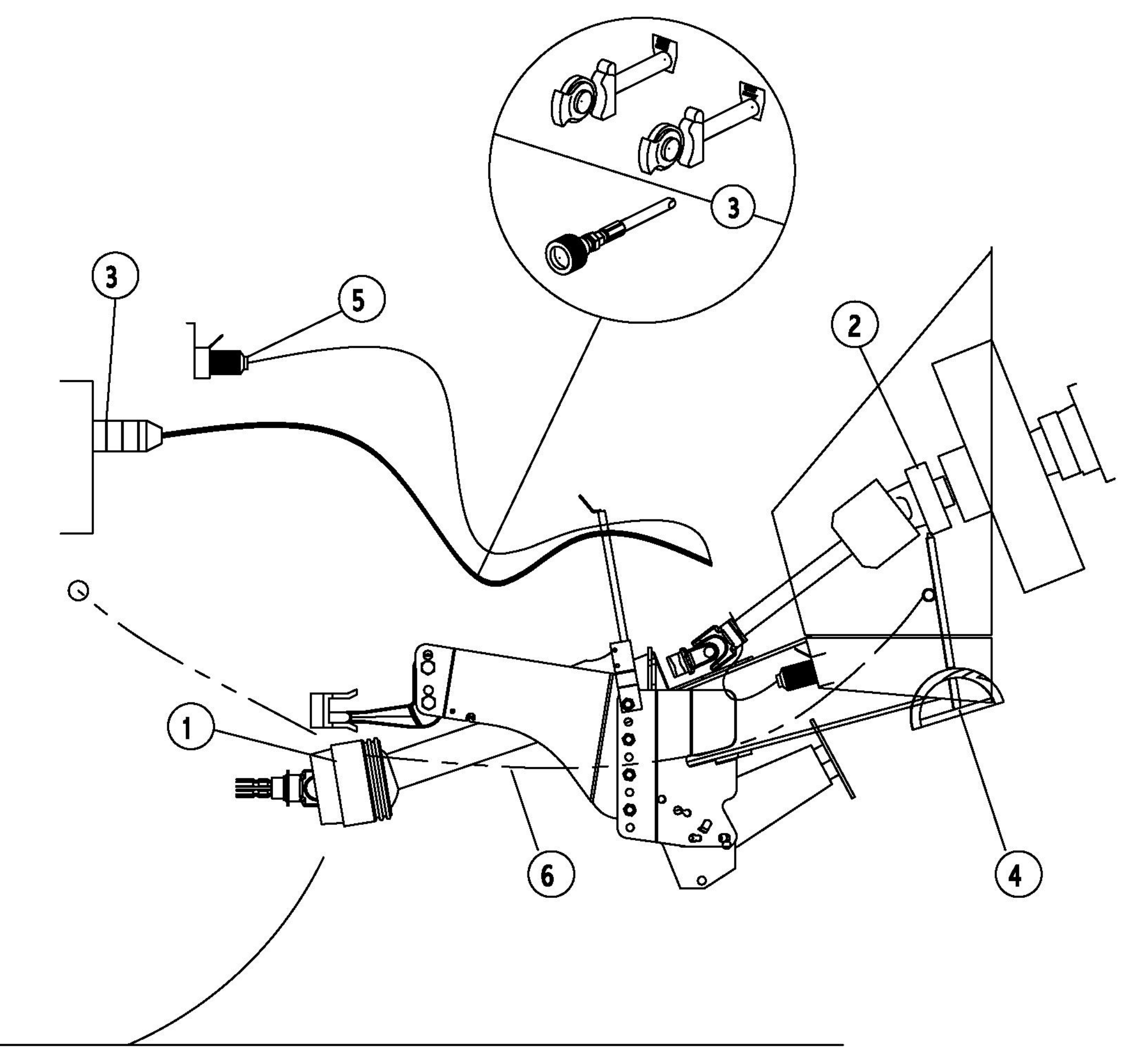

L'oeil de l'anneau d'attelage (1) est équipé d'une bague d'usure. La remplacer dès les premières traces d'usure. Il est préconisé de graisser la face de l'anneau en contact avec la chape du tracteur toutes les 500 bottes.


DANGER: Ne pas rester entre le tracteur et la machine au moment d'atteler ou de dételer. Prendre le maximum de précautions lors des manipulations du cric.
Pour éviter les accidents, assurer une parfaite stabilité du cric.
S'il est nécessaire de travailler entre la machine et le tracteur, respecter les consignes de sécurité (moteur stoppé, clé de contact retirée, frein à main bloqué).


Vicon






3
5
3
2
1
6
4
GP0315

2.3 Transmission

La transmission autorise un braquage sans débrayage de la prise de force grâce à un double joint de cardan **(1)** côté tracteur et à une roue libre **(2)** côté machine.
Cette roue libre permet à l'entraînement de la machine de stopper lentement après débrayage de la prise de force du tracteur.
Le recouvrement des deux tubes de transmission doit être au minimum de 250 mm.
En cas de besoin, raccourcir la longueur de la transmission. Ebavurer les extrémités du tube et nettoyer pour éliminer les copeaux.



DANGER: Lors du montage de la transmission, veiller au verrouillage correct des deux manchons, et attacher les chaînettes à un point fixe.



Attention: S'assurer qu'en virage, les tubes ne viennent pas en poussée sur les mâchoires au risque de détériorer les joints.



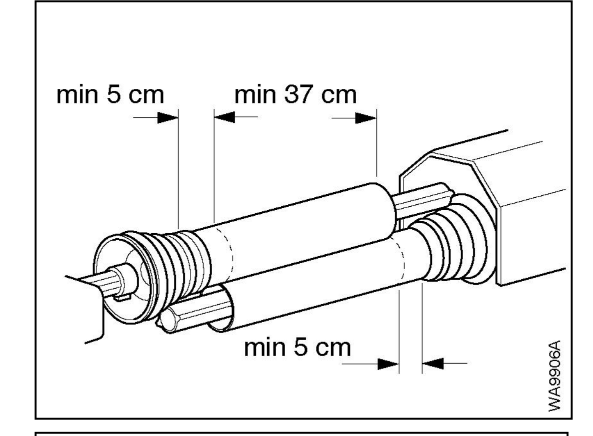
Lorsque la machine est dételée du tracteur, poser la transmission sur le support prévu à cet effet ou bien la fixer à l'aide de la chaîne en cas de l'attelage en haut.



Attention: L'arbre de transmission, côté tracteur, est équipé d'un dispositif de graissage des tubes. Graisser les tubes à la mise en route puis toutes les 10 heures. Contrôler le coulissement des tubes toutes les 10 heures.
Graisser abondamment les 2 joints de l'arbre de transmission à la mise en route puis toutes les 10 heures.

<u>Transformation du tube femelle avec graissage des tubes incorporé (côté tracteur)</u>

Afin de pouvoir accoupler correctement l'arbre à cardans, **il faut d'abord vérifier** et le cas échéant corriger sa longueur.
1 Placer le tracteur et la presse en ligne droite l'un derrière l'autre.
2 La prise de force du tracteur doit être propre et bien graissée.
3 Monter séparément les deux demi-arbres et les tenir côte à côte.
- Le tube protecteur doit être plus court d'au moins 25 mm.
- Les tubes profilés doivent présenter un chevauchement minimum de 370 mm.



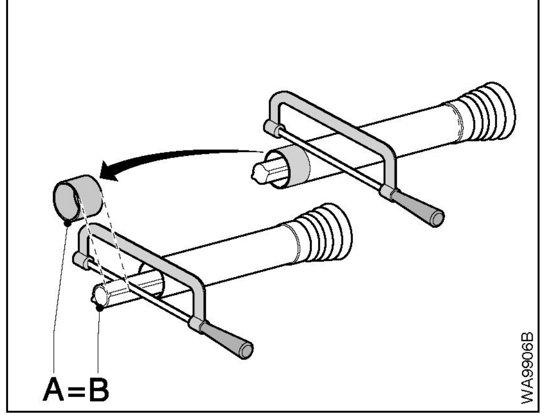


Attention: Une longueur excessive de l'arbre à cardans peut abîmer sérieusement les paliers de l'entraînement côté machine et ceux de la prise de force du tracteur. Ces dommages ne sont pas couverts par la garantie.

Raccourcir l'arbre à cardans

1 Déterminer la longueur correcte de l'arbre à cardans
2 Raccourcir d'abord le tube de protection
3 Raccourcir le tube profilé à la même longueur.

Les deux pièces coupées doivent être de même longueur!

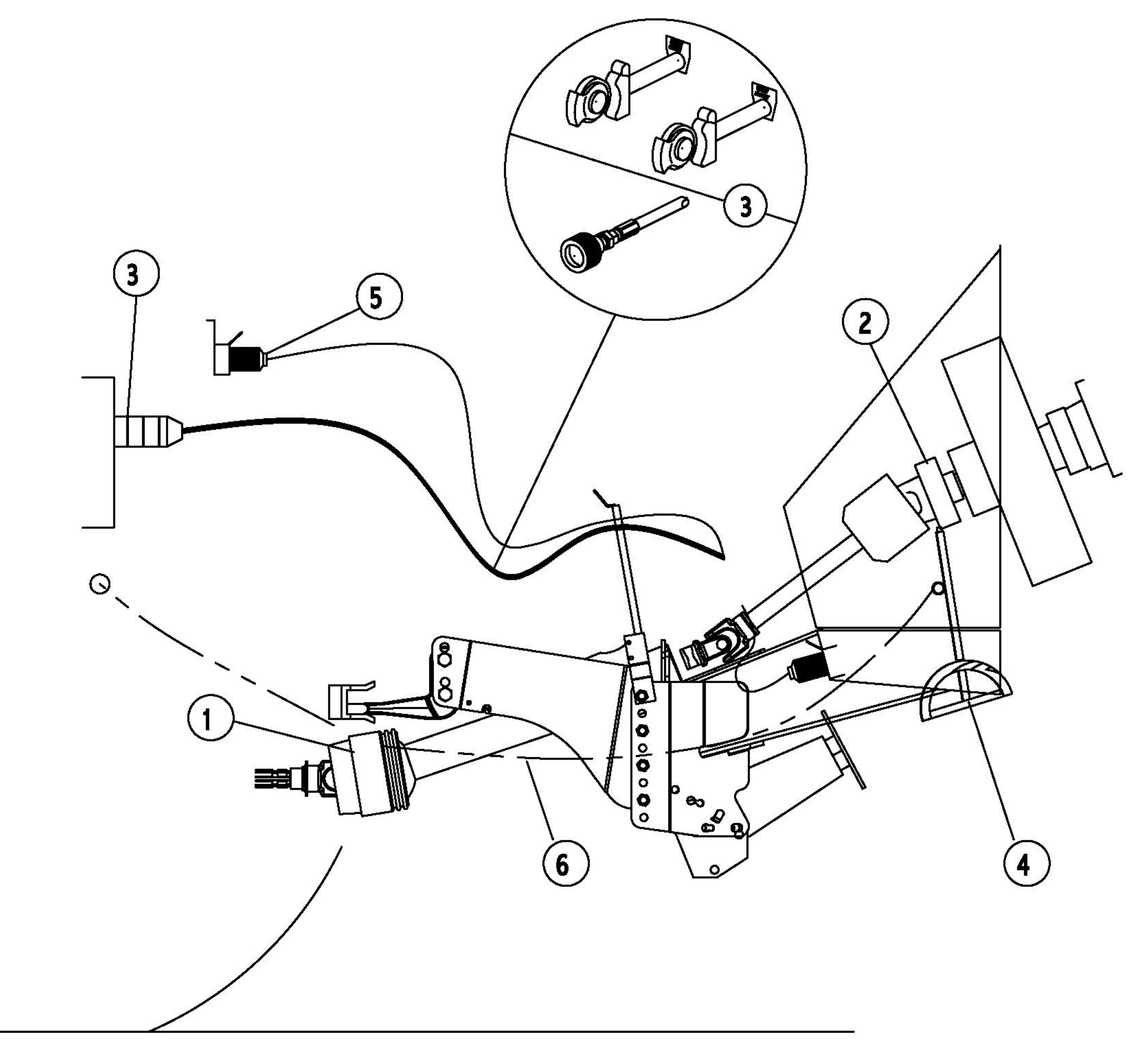


4 Limer les parties coupées pour enlever toutes les bavures, puis bien les nettoyer pour éliminer toute trace de limaille.


Vicon





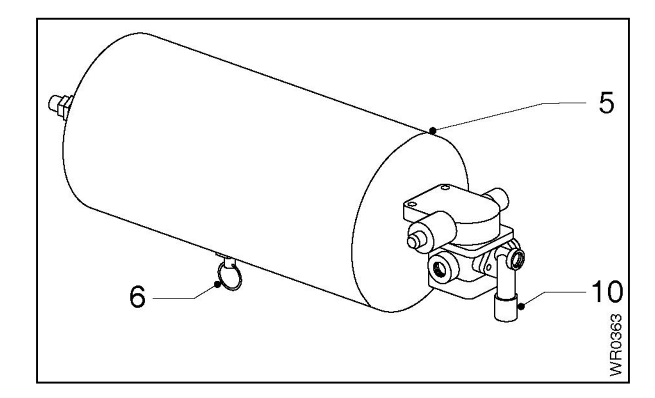

3
5
2
1
6
4
3
GP0315

2.4 Freinage

Freinage assisté hydraulique :

- Raccorder le flexible **(3)** à la valve de freinage du tracteur.
- Attacher la cordelette **(6)** au levier de frein de la machine et à un point fixe du tracteur.

Freinage pneumatique (suivant version) :



1 Raccorder les deux flexibles aux valves de freinage pneumatique du tracteur.



Attention : Lors du raccordement des flexibles aux valves de freinage, respecter les couleurs.

2 Tirer le levier **(6)** pour purger le réservoir **(5)**.
3 Effectuer un test de freinage avant le transport.



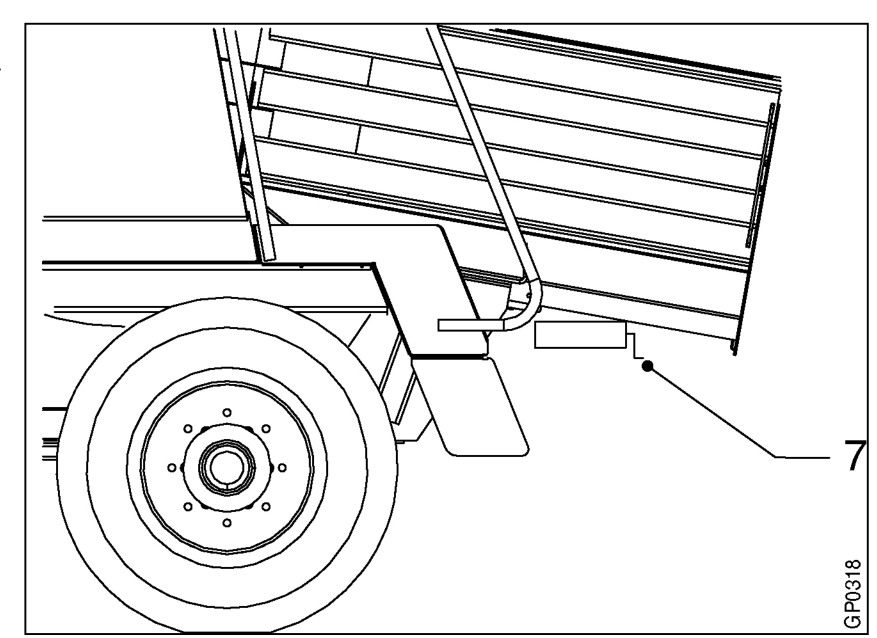
Attention : Avant de bouger la presse (sans tracteur), pousser la valve de freinage (10) vers le haut.
Pousser ensuite la valve de freinage (10) vers le bas.

Lorsque la machine est dételée du tracteur, accrocher les raccords sur le support prévu à cet effet.

Frein de parking :



Essieu simple
Pousser le levier de freinage **(4)** en avant ou en arrière.



Essieu tandem
Tourner le levier de freinage **(7)** vers la gauche ou vers la droite.

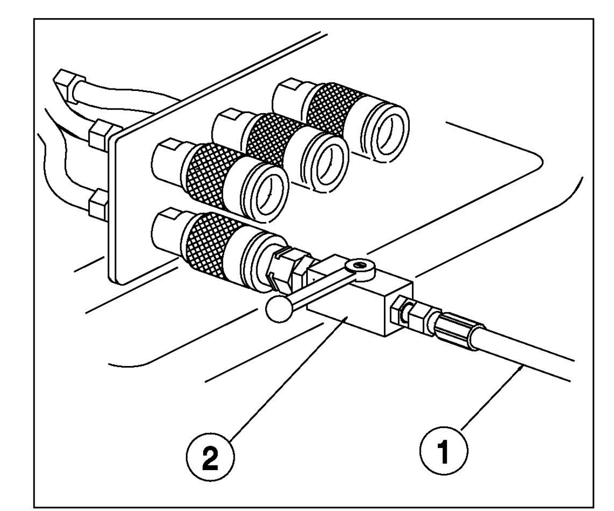
2.5 Signalisation routière

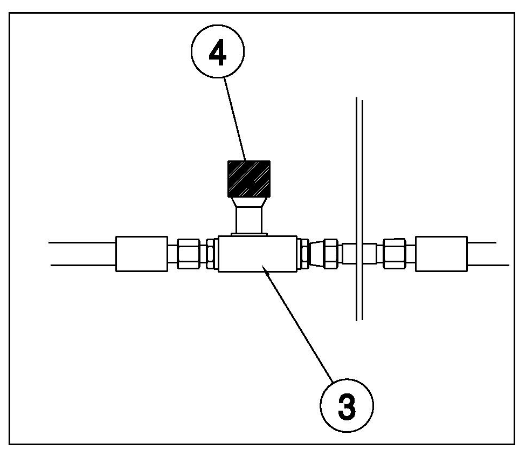
- Monter la plaque d'immatriculation (si nécessaire).
- Raccorder la rallonge électrique **(5)**, fournie avec le lot de bord, aux prises situées sur la machine et sur le tracteur.



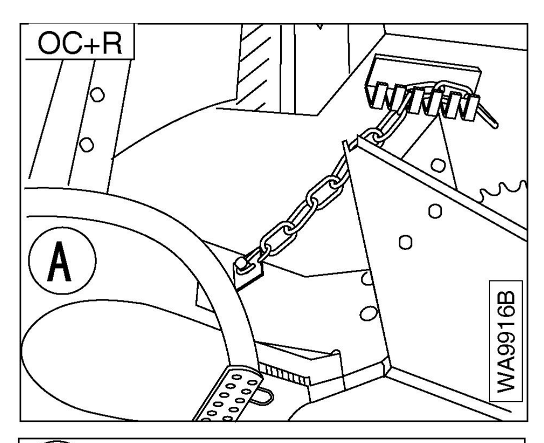
Lorsque la machine est dételée du tracteur, accrocher les prises sur le support prévu à cet effet.

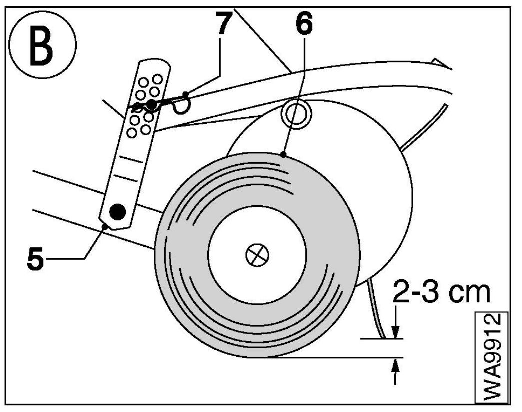


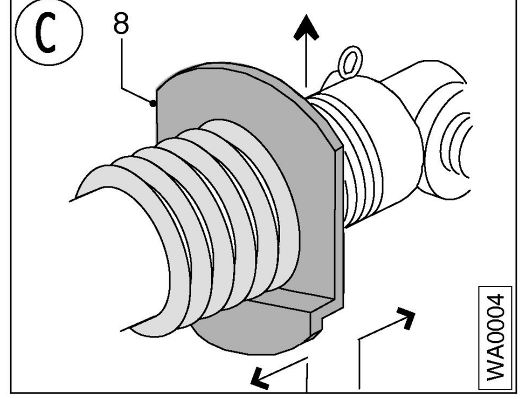












GP0310

2.6 Ramasseur d'andains

 **DANGER: Faire le montage et le réglage du ramasseur avec l'assistance à la conduite neutralisée, la prise de force débrayée, le moteur du tracteur arrêté et la clé de contact retirée !**

Relevage du ramasseur

- Démonter la bride bloquant le ramasseur pour la livraison.
- Raccorder le flexible **(1)** au distributeur simple effet du tracteur.
- Régler la vitesse de montée du ramasseur à l'aide du limiteur de débit **(3)** situé dans la flèche d'attelage.

 **Avant de tourner la molette (4), desserrer la vis de blocage.**

Hauteur de ramassage

- Régler la hauteur de ramassage en déplaçant les chaînes dans l'encoche situées de chaque côté de la machine. (voir fig. A).

 **Attention: Lors du déplacement de la machine sur route, relever le ramasseur au maximum et fermer le robinet (2) situé sur le flexible hydraulique (1).**
Bloquer le ramasseur en position haute en déplaçant les chaînes dans chaque encoche.

Roues de jauge

- Deux roues de jauge à pneu **(6)** protègent le ramasseur (fig. B)

 **Au travail, les roues ne doivent pas être en contact avec le sol.**
Le réglage des roues de jauge doit être effectué après celui de la hauteur de ramassage par les chaînes.

Le réglage s'effectue en plaçant le support **(5** ; et de ce fait la roue) dans des positions verticales différentes :
- Enlever la goupille bêta **(7)**.
- Placer la roue de jauge **(6)** à l'aide du support **(5)** dans la bonne position.
- Replacer la goupille bêta **(7)**.

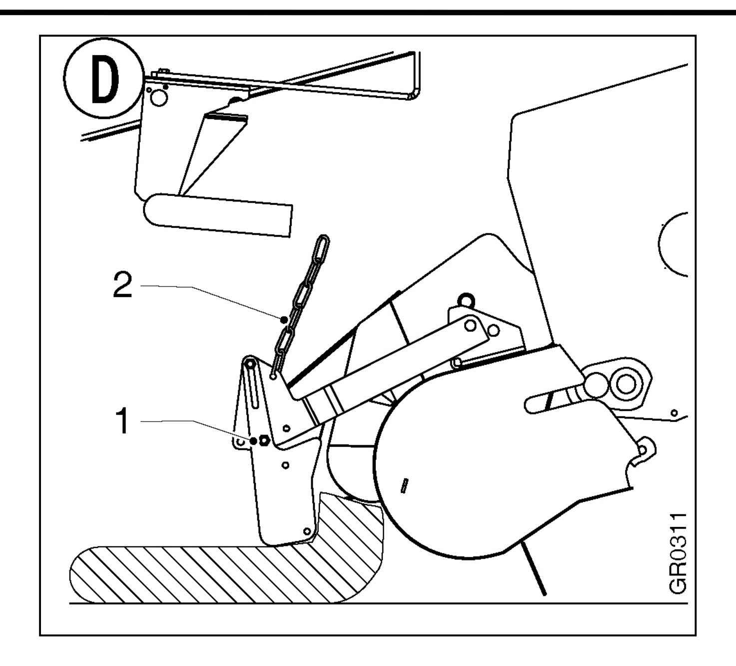
 **Les roues peuvent être démontées pendant les déplacements.**

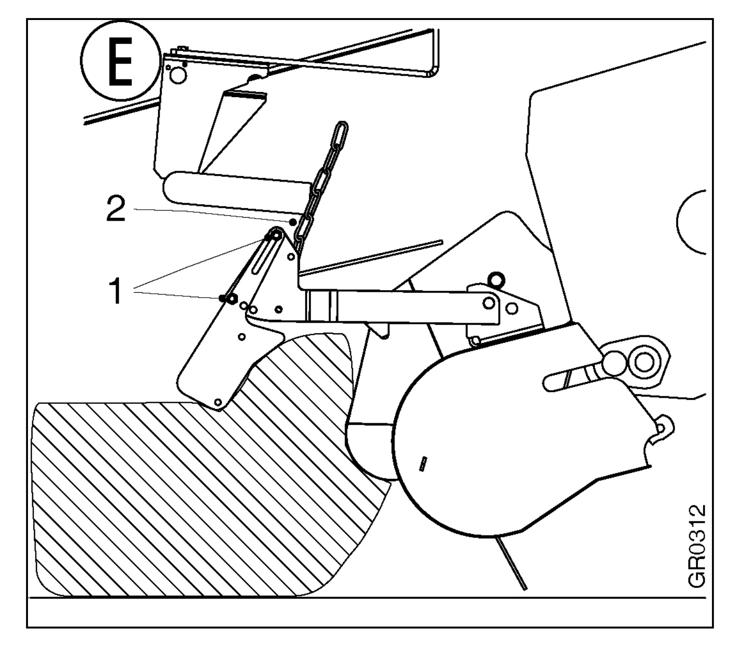
Suspension du ramasseur

Deux ressorts, situés sur les vérins hydrauliques du ramasseur, assurent la suspension du ramasseur.
Régler si nécessaire la tension des ressorts en déplaçant la plaque de verrouillage **(8**; fig. C) le ramasseur doit pouvoir être soulevé à la main au niveau des joues.

 **Vérifier que le réglage est identique des deux côtés de la machine.**




D
2
1
GR0311


E
2
1
GR0312

Tôle à regain

La tôle à regain assure une alimentation plus homogène du produit, notamment si le produit est court et s'il y a un vent fort. Elle est réglable en trois positions à l'aide des vis **(1)**. Régler la tôle de manière à amener sa face intérieure juste au contact de l'andain (voir fig. D et E). Utiliser également les chaînes **(2)**.



1
2
3

STOP

2 1 5 6 7
3 4 R R 8

6
7
A
B
8
11
10
9
GR0301

2.7 Mise en place de la ficelle



Flèche = sens de marche.

Verrouillage du déclenchement

Pour travailler en toute sécurité sur les noueurs, utiliser le levier de verrouillage **(1)**:
- déclenchement en position non verrouillée: **(2)**
- déclenchement en position verrouillée: **(3)**



DANGER: Avant de procéder à la mise en place de la ficelle et d'effectuer toute opération sur les noueurs, débrayer la prise de force, arrêter le moteur du tracteur, bloquer le volant à l'aide du frein et placer le levier de verrouillage du déclenchement sur arrêt.



Avant d'utiliser la presse, déverrouiller le système de blocage du liage.

Mise en place des ficelles

Ficelle recommandée:	130 - 150 m/kg synthétique.
Nombre de pelotes:	20 (2 x 10).
Autonomie (pelotes de 9 kg):	environ 800 bottes (de longueur 2,5 m).

Faire passer la ficelle de manière à ce que 3 pelotes alimentent un noueur: voir le dessin.
Nb: R = réserve

Mise en place de la ficelle:

4 pelotes pour aiguille A

- Pelotes **(1)-(2)-(3)-(4)**
- Frein de ficelle **(6)**
- Passe ficelle **(8)**
- Passe ficelle **(9)**
- Bras tendeur de ficelle **(10)**
- Passe ficelle **(11)**
- Chas de l'aiguille **(A)**

4 pelotes pour aiguille B

- Pelotes **(5)-(6)-(7)-(8)**
- Frein de ficelle **(7)**
- Passe ficelle **(8)**
- Passe ficelle **(9)**
- Bras tendeur de ficelle **(10)**
- Passe ficelle **(11)**
- Chas de l'aiguille **(B)**

Attacher chaque brin sur la poutre inférieure du canal mais surtout pas sur le berceau d'aiguilles.



Répéter la mise en place des ficelles de chaque côté de la presse.

- Faire tourner la prise de force au régime à 1000 tour/min.
- Déclencher le système de liage en tournant la scie de déclenchement.
- Débrayer la prise de force dès que le cycle de liage est terminé.
- Verrouiller le déclenchement.
- Vérifier la présence de ficelle dans les reteneurs des noueurs.

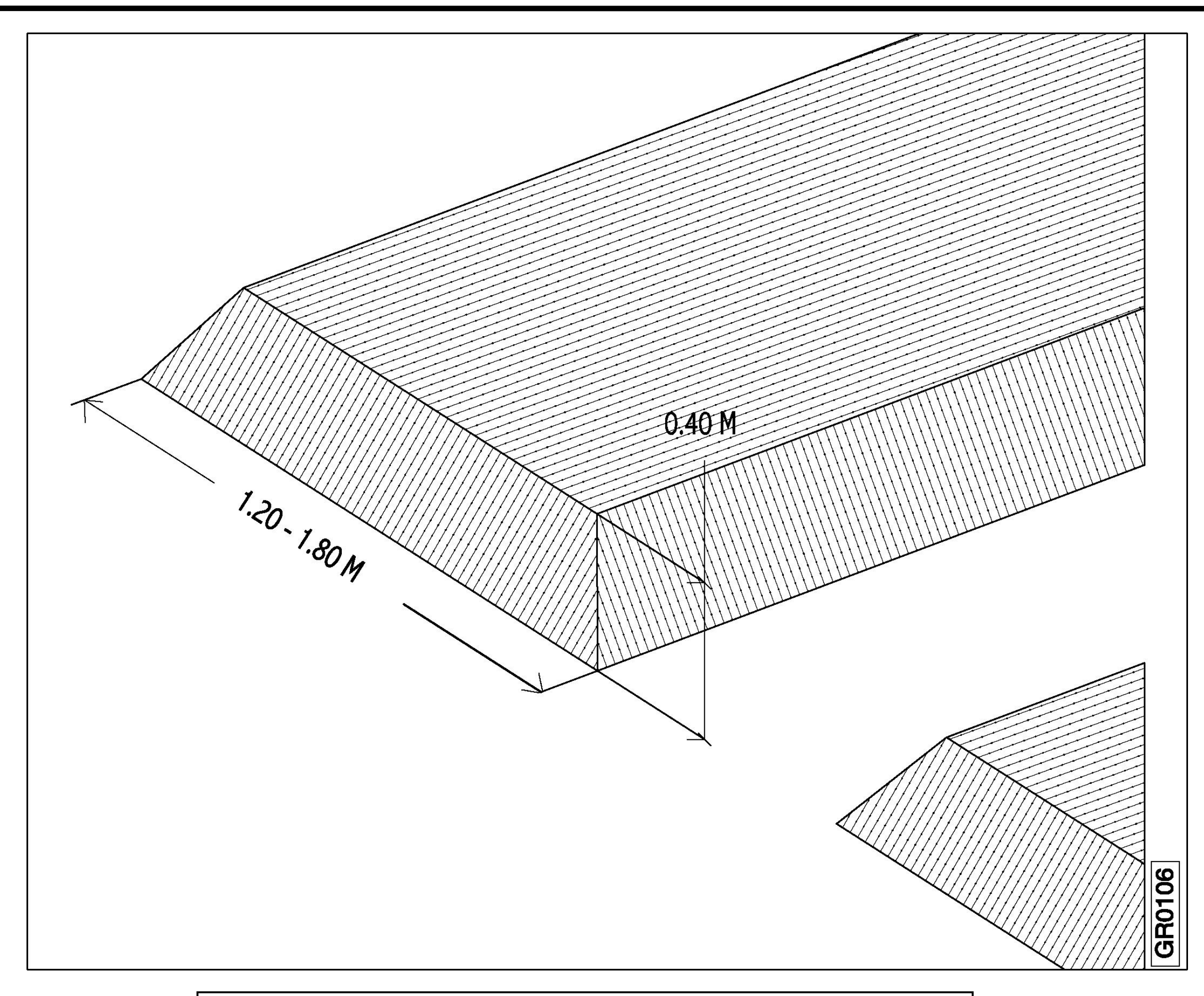


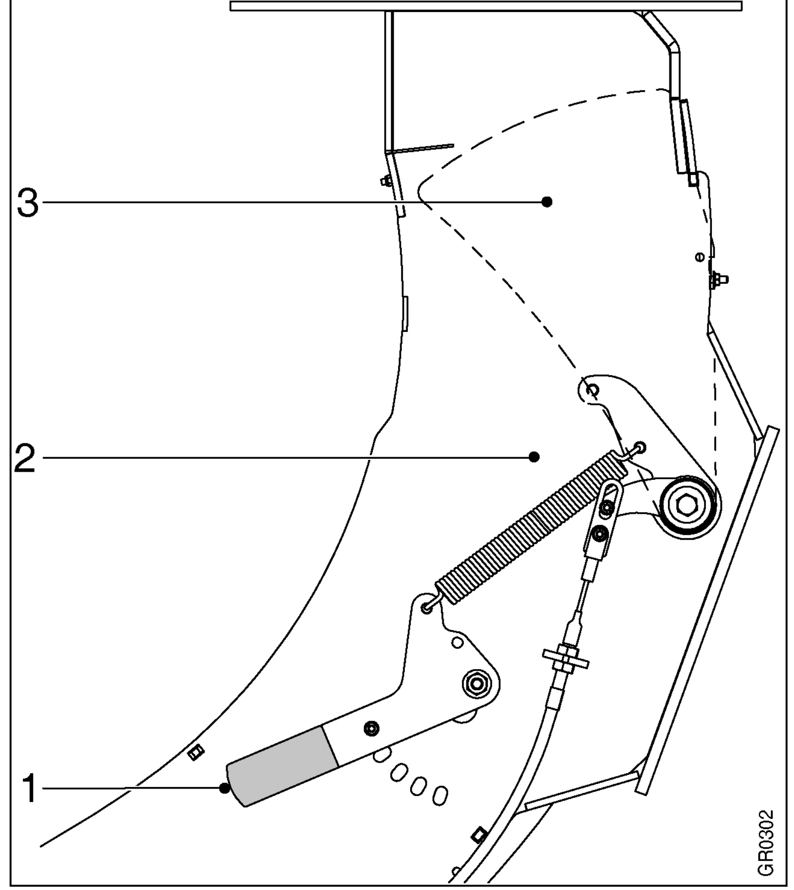
Enlever les brins de ficelle restés dans les becs et ceux attachés à la poutre avant de continuer à presser.

Freins de ficelle

Réglage de base de la longueur de ressort des freins de ficelle (seulement s'il y a de la ficelle entre les plateaux de frein) : 30 ± 5 mm.
Il est possible d'ajuster cette longueur en fonction de la ficelle utilisée (diamètre, marques et qualités différentes).


Vicon


0.40 M
1.20 - 1.80 M
GR0106


3
2
1
GR0302

3 MISE EN ROUTE

3.1 Transport de la presse sur route

- Brancher la signalisation routière et le système de freinage hydraulique (ou pneumatique suivant version).
- Relever le ramasseur au maximum et **fermer le robinet situé sur le flexible**.
- Replier la tôle de sortie arrière.



Attention: NE PAS CIRCULER AVEC UNE BOTTE SUR LA TOLE DE SORTIE!

- Redoubler de prudence sur route (gabarit important).
- Vitesse limite de transport sur route 25 km/h (suivant la législation en vigueur dans les pays).

3.2 Première mise en route

- Contrôler l'attelage et les branchements au tracteur.
- Contrôler le niveau d'huile des boîtiers et du réservoir d'huile.
- Contrôler la pression de gonflage des pneumatiques.
- Resserrer les écrous des goujons des roues (300 Nm).

- Faire tourner la prise de force du tracteur au ralenti et vérifier le bon fonctionnement des organes et l'absence de bruits anormaux.
- Faire tourner la presse au régime 1000 tour/min pendant quelques minutes.
- Débrayer la prise de force et vérifier le serrage de la boulonnerie et la tension des chaînes.

Pendant la période de rodage, une maintenance spécifique doit être réalisée, consulter le tableau d'entretien page 33.

3.3 Préparation de l'andain

Le soin apporté lors de la réalisation de l'andain permettra d'effectuer un ramassage à vitesse constante et sans à-coups. Sa forme et son volume conditionneront donc directement le rendement de la presse.
L'andain optimum aura une largeur de 1,20 à 1,80 m, et une hauteur de 0,40 m.



Attention: Un andainage préalable est conseillé dans certaines conditions de récolte (ensilage, foin, faible largeur de coupe de moissonneuse, etc.).
Un andain ayant une hauteur supérieure à 0,40 m risquera d'être accroché par l'attelage, et de créer des volumes de récolte à ramasser, nuisant au fonctionnement régulier de la presse (risque de mise en sécurité du système d'amenage).

3.4 Réglage de la préchambre

La densité à l'intérieur de la préchambre est réglable en fonction de la nature du produit et de la densité désirée des bottes (voir fig.).
La résistance de la plaque de mesurage **(3)** se règle à l'aide du levier **(1)**.



Plus la tension de ressort est élevée et plus la densité à l'intérieur de la préchambre est élevée.

Réglage recommandé :
- Placer le levier (1) dans la position supérieure. Si nécessaire, augmenter la densité en plaçant le levier **(1)** dans une position inférieure.

Si la sécurité de surcharge (voir Sécurité de l'ameneur) se met en marche, la densité indiquée est trop élevée. Baisser alors la densité en plaçant le levier **(1)** dans une position supérieure.



2

1

3

GP0323

3.5 Avant de presser

 **Attention : Consulter aussi d'autres manuels d'instructions (Autoform, Opticut) en fonction du modèle !**

 **DANGER: Respecter et faire respecter les consignes de sécurité lors du pressage !**

- Contrôler l'attelage et les branchements.
- Vérifier que le graissage a été effectué.
- Positionner le ramasseur à la hauteur désirée.
- Mettre sous tension l'assistance à la conduite.
- Régler la longueur de la botte.
- Vérifier la présence des ficelles (Dégager les brins restant dans les becs).

 **<u>Attention: Baisser la tôle de sortie et l'arrêt !</u>**

- Embrayer la prise de force à bas régime, puis l'augmenter jusqu'au régime nominal de 1000 tours/min.
- Régler la pression hydraulique de densité (selon la récolte à presser). Commencer à 50 bars puis augmenter lentement la pression jusqu'à atteindre le poids de botte désiré.

3.6 Pressage

Avancer en vitesse lente dans l'alignement de l'andain, puis trouver une vitesse de travail adaptée à la récolte et au terrain.
A la sortie de l'andain, maintenir la presse au régime de 1000 tour/min, le temps nécessaire de vider le conduit d'amenage et d'effectuer éventuellement un cycle de liage.

 **Attention: Au travail, il est important de respecter le régime nominal afin d'assurer aux organes un fonctionnement parfait.**
<u>Vitesse d'avancement</u>: Adapter la vitesse en fonction de la grosseur de l'andain.
L'épaisseur de chaque tranche de botte ne doit pas être supérieure à 5 cm pour obtenir la densité maximale. La limite sera la mise en sécurité du système d'amenage.
Dans ce cas, diminuer la vitesse d'avancement.

3.7 Longueur de bottes

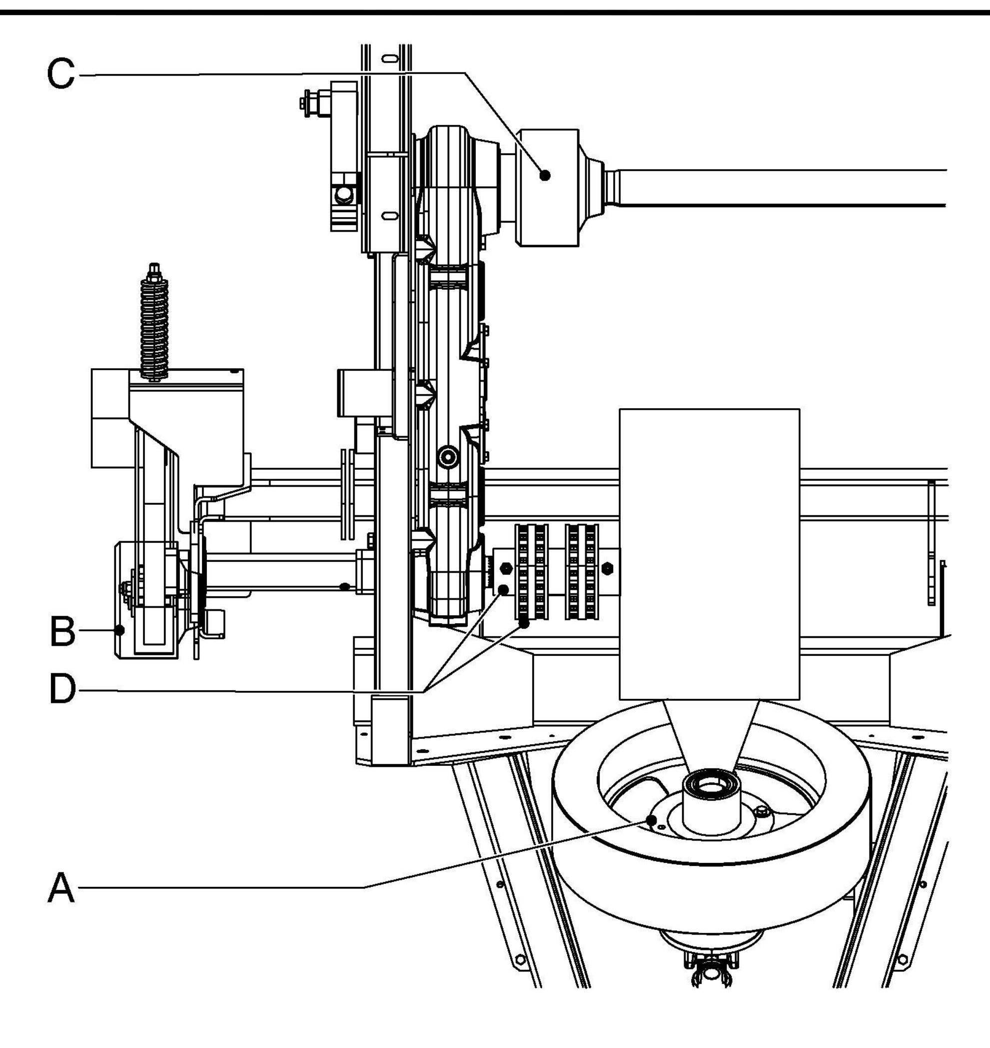
La longueur des bottes est réglable de 0,60 m à 3,00 m.

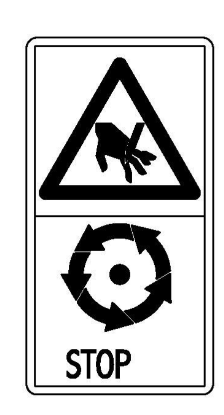
Réglage de la longueur de bottes.
- Desserrer la molette **(1)**.
- Déplacer la flèche **(3)** en tournant la molette **(2)** pour obtenir la longueur choisie.
- Resserrer la molette **(1)**.

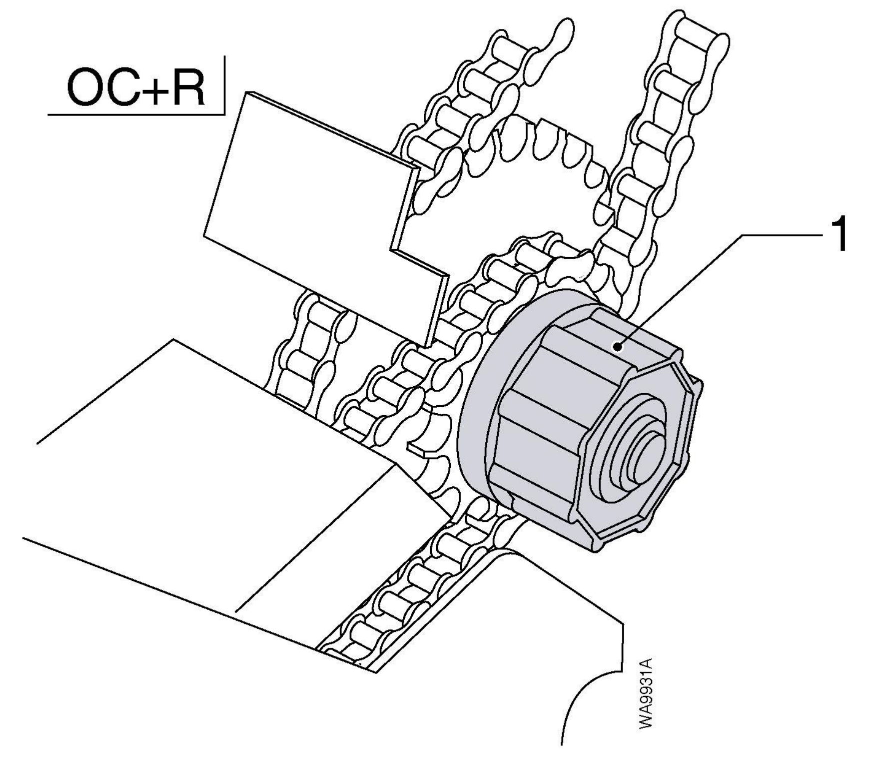
 **DANGER: Ne jamais régler la longueur des bottes sur la machine en marche**

 **Attention: Si votre presse est équipée d' Autoform, indiquez la longueur dans le boîtier de commande Autoform !**









GP0307

3.8 Sécurités

Des sécurités protègent la machine contre toutes surcharges, dépassement de capacité ou la présence de corps étrangers.



DANGER: Lors de toute intervention sur la machine, neutraliser l'assistance à la conduite, débrayer la prise de force, arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé de contact.
Bloquer le volant avec l'aide du frein.
Attendre l'arrêt complet de la machine.
Ne remettre la machine en route qu'après avoir remédié à l'incident et trouvé son origine.

Sécurité du volant

La commande principale de la machine est protégée par une sécurité à réenclenchement automatique **(A)**.

Baisser le régime de prise de force pour permettre le réenclenchement du limiteur.



Attention: La mise en sécurité du volant est souvent provoquée par un préréglage trop élevé des bottes. Dans le cas où il n'est pas possible de redémarrer, baisser la pression hydraulique de densité.

Sécurité du rotor

Le rotor d'alimentation est protégé par un limiteur débrayable à cames à réenclenchement automatique **(B)**. Baisser le régime de prise de force, reculer 1 à 2 m et augmenter lentement le régime de prise de force.

Sécurité d'ameneur

L'ameneur est protégé par une sécurité phasée à réenclenchement automatique **(C)**.

Baisser le régime de prise de force pour permettre le réenclenchement du limiteur.



Attention: La mise en sécurité du système d'amenage est provoquée par un bourrage dans le conduit d'amenage (vitesse trop élevée, présence de corps étrangers).
En cas de persistance de la mise en sécurité du système, stopper la vitesse d'avancement.
Débrayer la prise de force.
Ne remettre la machine en route qu'après avoir remédié à l'incident et trouvé son origine.



Reculer de 1 à 2 m afin de diminuer le volume de récolte sur le ramasseur lors de la remise en route du limiteur d'ameneur. Reculer de 1 à 2 mètres pour décharger le ramasseur et nettoyer le canal d'alimentation.

Sécurité du pick-up

Le pick-up est protégé contre les surcharges par un limiteur automatique débrayable à cames **(1)** situé sur le côté gauche de la presse.
Lorsqu'il se produit une surcharge, le limiteur de couple se met en fonction ce qui a pour effet le débrayage de l'entraînement du pick-up.
Baisser le régime de prise de force pour permettre le réenclenchement du limiteur.



ATTENTION: Un débit trop important ou un réglage trop bas du ramasseur peut provoquer la mise en sécurité.



Attention: N'UTILISER QUE LES DISPOSITIFS DE SECURITE PRECONISES.
Ne remettre la machine en route qu'après avoir remédié à l'incident et trouvé son origine.
Dans le cas contraire, la garantie ne sera pas appliquée aux pièces détériorées suite à cet incident.



ATTENTION
CAUTION
ACHTUNG
CUIDADO
ATTENTIE

R0579900
6x30/18 8.8

STOP

ATTENTION
CAUTION
ACHTUNG
CUIDADO
ATTENTIE

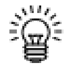
GP00689
8x40/22 10.9

GP0301

Sécurité des noueurs

Chaque noueur est protégé par un boulon de cisaillement **(1)** HM6x30DIN931-8.8.
La pochette R0579900 est composée de 6 boulons **(1)** HM6x30DIN931-8.8.


Attention: La rupture du boulon de sécurité d'un noueur est provoquée par une surcharge temporaire au niveau de ce noueur. Nettoyer le noueur si nécessaire. Ne remettre la machine en route qu'après avoir remédié à l'incident et trouvé son origine.


Un outil spécial est disponible pour tourner la came du noueur lors du remplacement du boulon de sécurité. Cette clé a été placée à l'intérieur de la porte latérale gauche de la presse, derrière la boîte à ficelle, sur le côté gauche.

Sécurité des aiguilles

Les aiguilles sont protégées par un boulon de cisaillement **(1)** situé sur la bielle de montées des aiguilles.
La pochette GP00689 est composée de 5 boulons HM8x40/22 classe 10.9.

Un dispositif mécanique protège les aiguilles.

*Réglage de la came **(5)***
La cote de réglage **(B)**, entre le sommet de la came **(5)** et l'axe du levier **(3)** doit être comprise entre 0,2 et 0,5 mm lorsque les aiguilles sont au point mort bas.
Pour régler, agir sur la longueur de la bielle de renvoi **(4)**.

*Calage de la came **(5)***
- Tourner le volant dans le sens de rotation jusqu'à ce que le bras **(7)** passe au-delà du point mort avant et que les deux repères **(6)** du vérin soient visibles par les deux trous dans le châssis latéral.
- La came **(5)** doit être aligné sur le trou oblong **(2)**.


Attention: Le fonctionnement de la sécurité des aiguilles est provoqué par une surcharge au niveau des aiguilles (corps étrangers, ficelles bloquées, ...).


Attention: Vérifier l'état du boulon (8) après 5 ruptures consécutives du boulons de sécurité des aiguilles (1). Changer le boulon (8) dès les premières traces d'usure. La pochette R0712500 est composée de 5 boulons.


Attention: N'UTILISER QUE LES DISPOSITIFS DE SECURITE PRECONISES.
Ne remettre la machine en route qu'après avoir remédié à l'incident et trouvé son origine. Dans le cas contraire, la garantie ne sera pas appliquée aux pièces détériorées suite à cet incident.

3.9 Fin du pressage

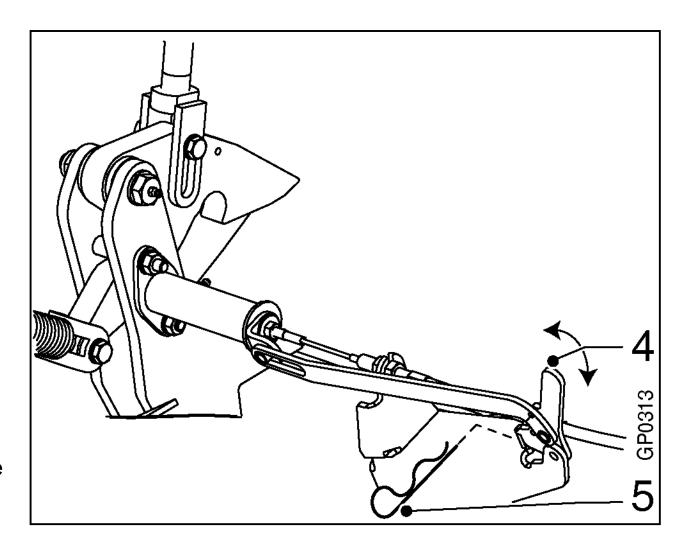
Finir l'andain et laisser tourner quelques instants la presse pour vider le conduit d'amenage.
Déclencher le liage et mettre le circuit de densité à pression zéro.
Après quelques instants arrêter et débrayer la prise de force du tracteur et couper l'alimentation de l'assistance à la conduite.


Attention: Lors de la reprise de bottes, il est recommandé de retirer le ficelle et d'étaler les paquets en andain clairsemé afin de ne pas surcharger le ramasseur et l'ameneur !



3.10 Nettoyage du canal

3.10.1 Nettoyage de la pre-chambre



- Débrayer la prise de force et attendre l'arrêt complet de tous les organes de la machine.
- Déplacer le levier **(4)** dans la position la plus basse (ce levier se trouve derrière le revêtement latéral gauche).
- Embrayer de nouveau la prise de force. La préchambre sera vidée par l'ameneur.
- Débrayer la prise de force et remettre le levier **(4)** dans sa position la plus haute! Verrouiller avec la goupille bêta **(5)**.

3.10.2 Nettoyage du canal

Dans le cas qu'il faut vider la presse, suivre la procédure suivante:
- Mettre le circuit hydraulique de densité à pression zéro (prise de force engagée).
- Déclencher le liage dès qu'il n'y a plus de récolte.
- Si un éjecteur de bottes (en option) est monté : voir 6.5.
- Débrayer la prise de force, arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé de contact, attendre l'arrêt complet de la machine, mettre le levier de verrouillage du déclenchement en position arrêt, puis dégager les bottes.



3.11 Stockage

Lorsque l'on désaccouple la presse du tracteur, prendre les précautions suivantes :
- Bloquer le frein de volant.
- Serrer le frein à main de la machine.
- Mettre les cales de roues (suivant version).
- Poser la transmission sur le support approprié.
- Déconnecter les raccords hydrauliques et les raccords de freinage.
- Déconnecter les câbles électriques (assistance à la conduite, signalisation).
- Mettre le cric en place et le verrouiller.
- Si le moniteur de contrôle doit être sorti de la cabine du tracteur, le stocker dans un endroit sec.

3.12 Hivernage

- Déposer le moniteur de commande et le stocker dans un endroit sec.
- Vider et nettoyer la presse de toutes les accumulations de récolte.

⚠ **Attention: Ne pas utiliser de dispositifs de nettoyage à eau sous pression où à vapeur dans la zone où se trouvent le boîtier électronique et les connecteurs!**

- Sortir les ficelles.
- Graisser tous les organes de la presse (paliers, tiges de vérin, etc...), huiler les chaînes.
- Protéger l'intérieur de canal (antirouille, pulvérisation de gas-oil ou d'huile).
- Gonfler les pneumatiques.
- Contrôler l'usure de la machine, le serrage de la boulonnerie et changer les pièces endommagées.

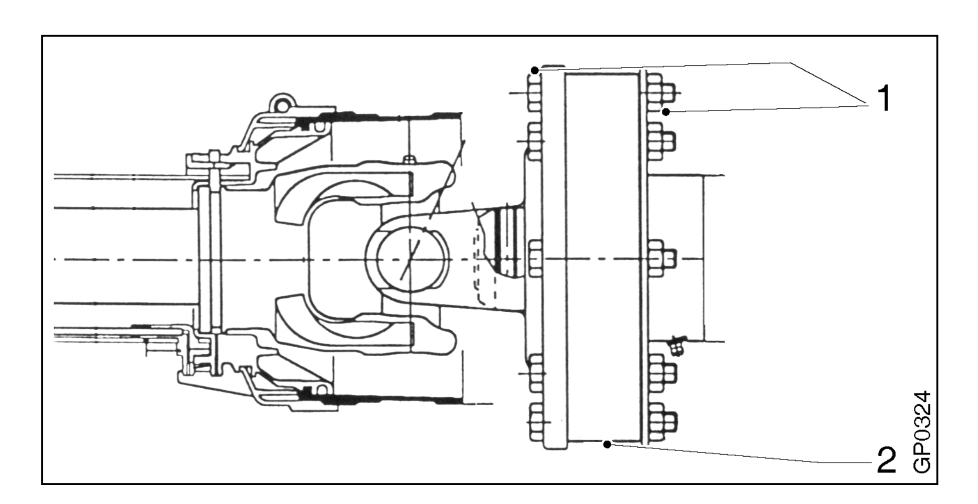
Ces opérations sont bénéfiques car elles permettent de disposer d'une machine en parfait état de marche pour la saison suivante. Consulter votre concessionnaire pour tous renseignements complémentaires.
Avant d'utiliser à nouveau la presse, effectuer les différentes opérations de mise en route.

3.13 Vérifications à effectuer en début de saison

Avant d'entamer la nouvelle saison avec votre presse, vérifier le bon fonctionnement du limiteur débrayable dans l'arbre de prise de force (à côté du volant).

Procédure :

1. Desserrer tous les boulons **(1)** et les écrous **(1)**.
2. Faire tourner le limiteur à la main ; il doit tourner librement.
3. Serrer tous les boulons **(1)** et les écrous **(1)** de façon à ce que le tambour **(2)** puisse juste tourner librement.





4 ENTRETIEN



DANGER: Ne jamais intervenir sur la machine en marche!
Avant d'intervenir pour l'entretien ou le graissage, débrayer la prise de force, attendre l'arrêt complet de la machine, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact!
Neutraliser l'assistance à la conduite.
Ne jamais démonter un organe sans se référer aux instructions correspondantes!
Bloquer le volant à l'aide du frein avant de pénétrer dans la machine!
Verrouiller le déclenchement de l'arbre des noueurs!
Avant de mettre en route la machine, remettre les garants en place, débloquer le frein de volant!



Vider le canal de la presse pour faciliter les interventions.
Nettoyer la machine avec une soufflette.

4.1 Tableau d'entretien

Travaux à réaliser	Fréquence d'intervention								
	Période de rodage				Maintenance				voir page
	à la mise en route	20 h	50 h	100 h	10 h	50 h	150 h	500 h	
Contrôler la tension des chaînes	x	x	x			x			37
Contrôler le réglage des galets de piston	x	x	x			x			34
Vidanger le boîtier principal				x				x	33
Vidanger les boîtiers				x				x	33
Contrôler le niveau d'huile des boîtiers	x						x		33
Vidanger le circuit hydraulique de densité							x		31
Contrôler le niveau d'huile du réservoir d'huile	x					x			31
Changer le filtre à huile							x		31
Contrôler le calage de l'ameneur			x			x	x		37
Contrôler la couverture d'aiguilles	x		x			x	x		43
Contrôler le réglage des aiguilles avec les noueurs	x		x				x		43
Contrôler le réglage des faucilles	x		x				x		41
Nettoyer la presse, en particulier autour des noueurs					x	x	x		
Contrôler le réglage des capteurs							x		Voir info/Auto
Contrôler le réglage du rameneur d'aiguilles	x		x				x		29
Resserrer les écrous de goujons des roues (= 300 Nm)	x	x			x	x	x		12
Contrôler la pression des pneumatiques	x	x			x	x	x		12



Attention: Un entretien régulier et soigneux assure un bon fonctionnement et les meilleures performances de votre presse pendant la saison, sans risques de réparations coûteuses. Consulter votre concessionnaire pour tous renseignements complémentaires.

4.2 Graissage centralisé

Voir page 57.

4.3 Boîtiers

Capacités :
- Boîtier de commande principal :..25 litres huile type B 80 W 90
- Boîtier du liage arrière :...0,8 kg graisse type NLGI OEP
- Boîtier du liage avant :...3,3 litres huile type B 80 W 90
- Boîtier de l'ameneur :... 4 litres huile type B 80 W 90

Entretien : - Vidange du boîtier principal : après 50 heures puis tous les 150 heures (ou tous les ans).
- Vidange des boîtiers : toutes les 150 heures (ou tous les ans).

Bouchons de niveau, remplissage et vidange :
(R) : Bouchon de remplissage
(N) : Bouchon de niveau
(V) : Bouchon de vidange

4.4 Circuit hydraulique de densité

Capacité : .... 15 litres d'huile type 32 (p.ex. ELFONA DS HM 32), ISO 6743/4.
Vérifier le niveau, à 0 bar et vérins en position fermée, toutes les 50 heures.
Vidanger le circuit hydraulique et changer le filtre à huile après 50 heures de travail et puis toutes les 150 heures (ou avant chaque saison).

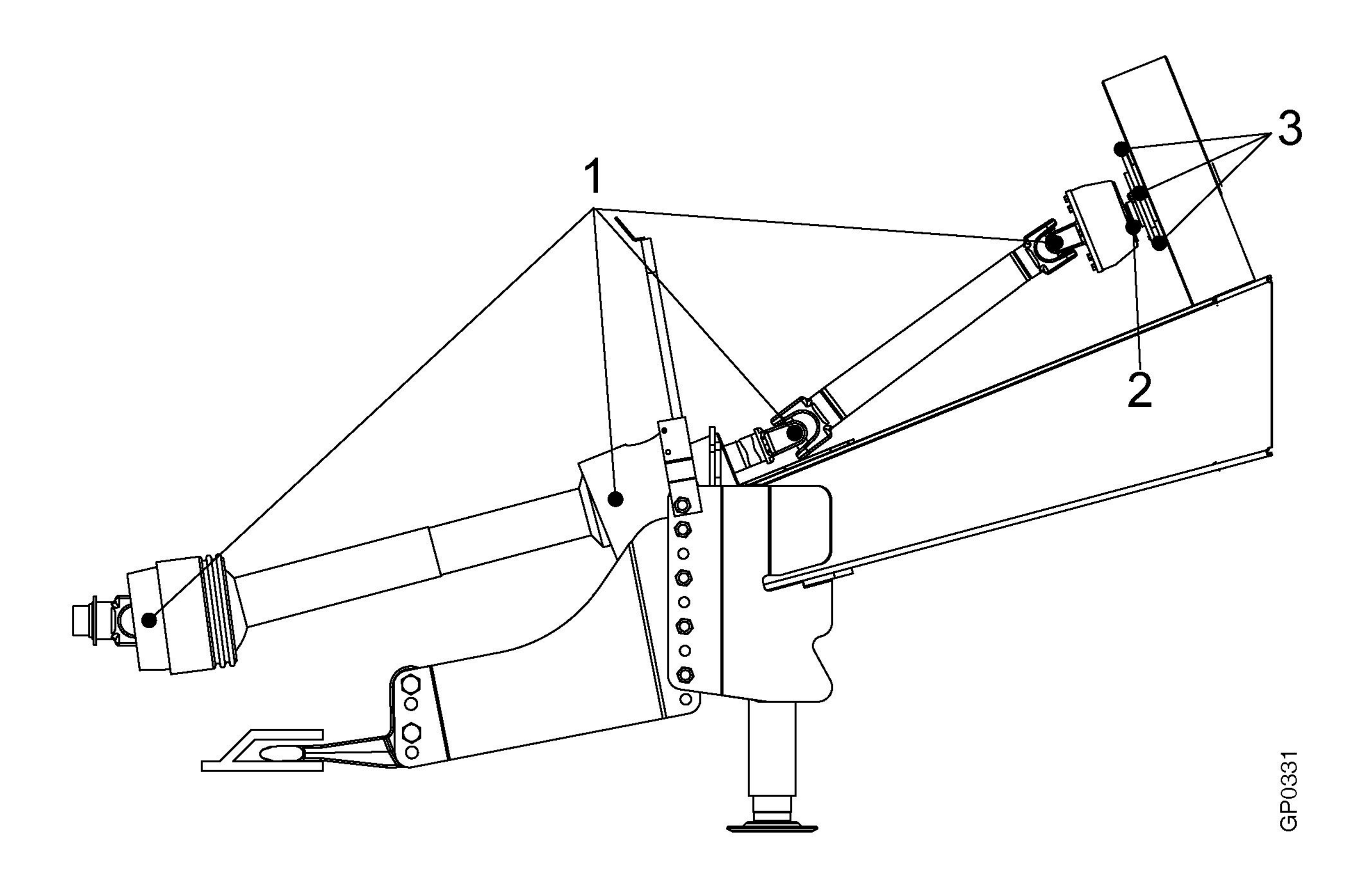


4.5 Points de graissage – Périodicité

Utiliser uniquement de la graisse à usages multiples, type 2 !

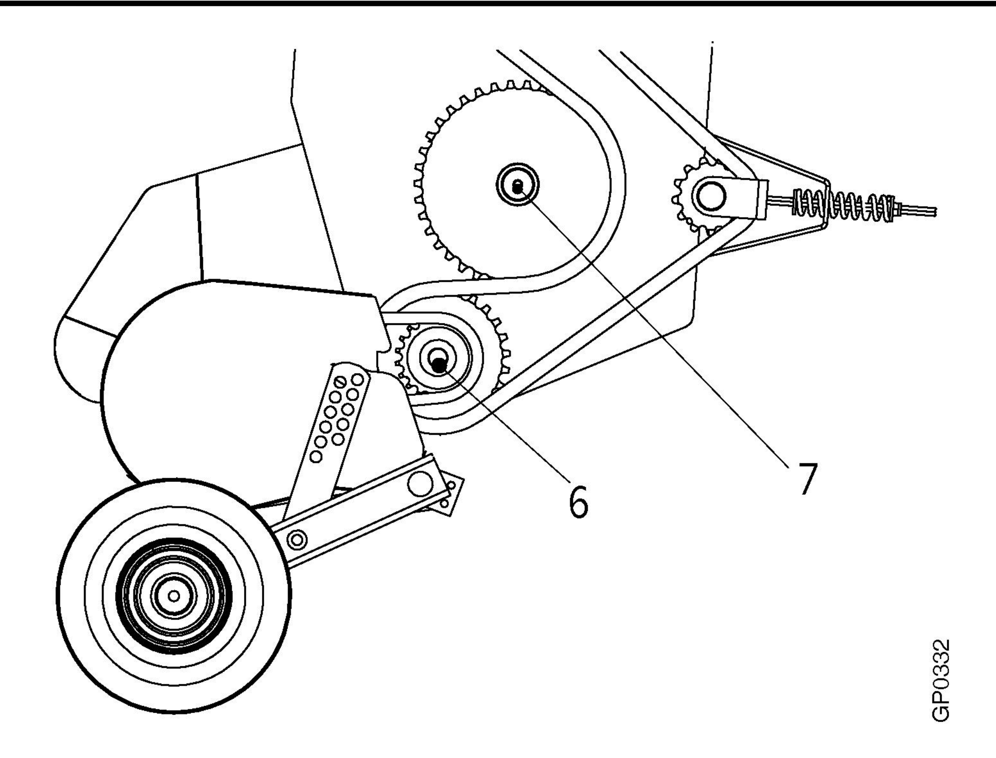


Groupe	Nom
A	Arbre de PdF + volant
B	Ramasseur + rotor d'alimentation
C	Alimentation
D	Piston plongeur
E	Noueurs
F	Axe

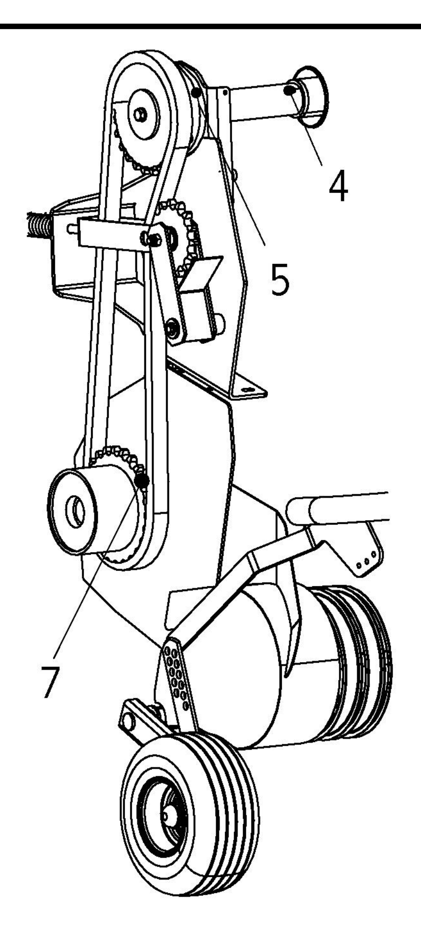


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
A	1	Arbre de PdF	6	10 h		
A	2	Roue libre arbre de PdF	1	10 h		
A	3	Volant limiteur automatique	3	10 h		



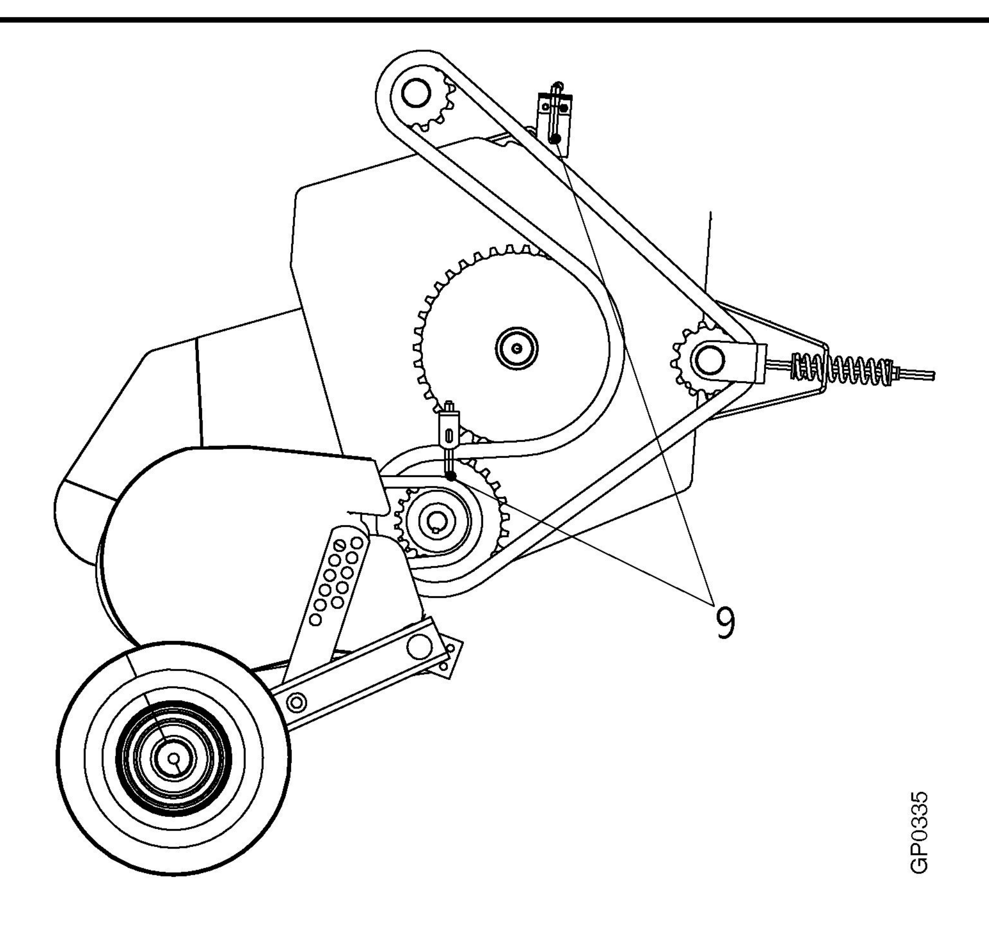


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
B	6	Roue libre du ramasseur	1	10 h		X
B	7	Rotor d’alimentation (Gauche)	1	10 h		X

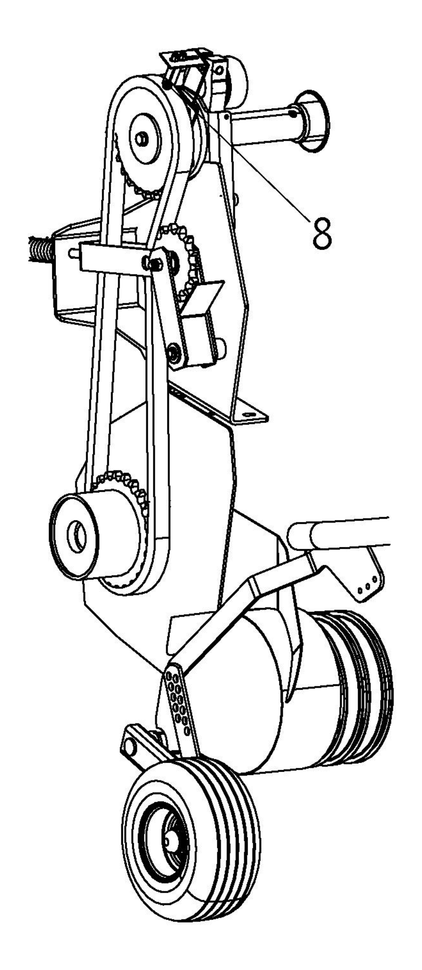


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
B	4	Accouplements cannelés arbre boîtiers **(Droit)**	1	10 h		
B	5	Palier d'arbre d'entraînement rotor d'alimentation	1	10 h		X
B	7	Rotor d'alimentation **(Droit)**	1	10 h		X
B	8	Limiteur automatique de rotor **(Droit)**	3	10 h		X



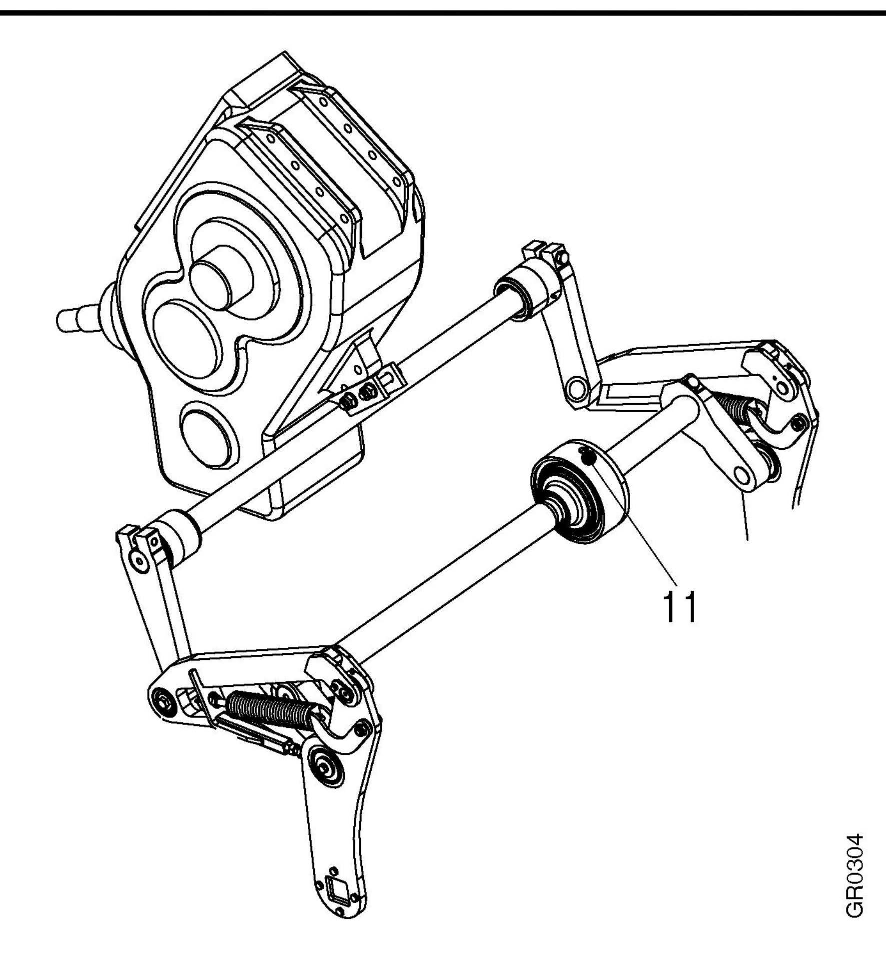


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
B	9	Chaînes d’entraînement du ramasseur	2 x huile	10 h		X

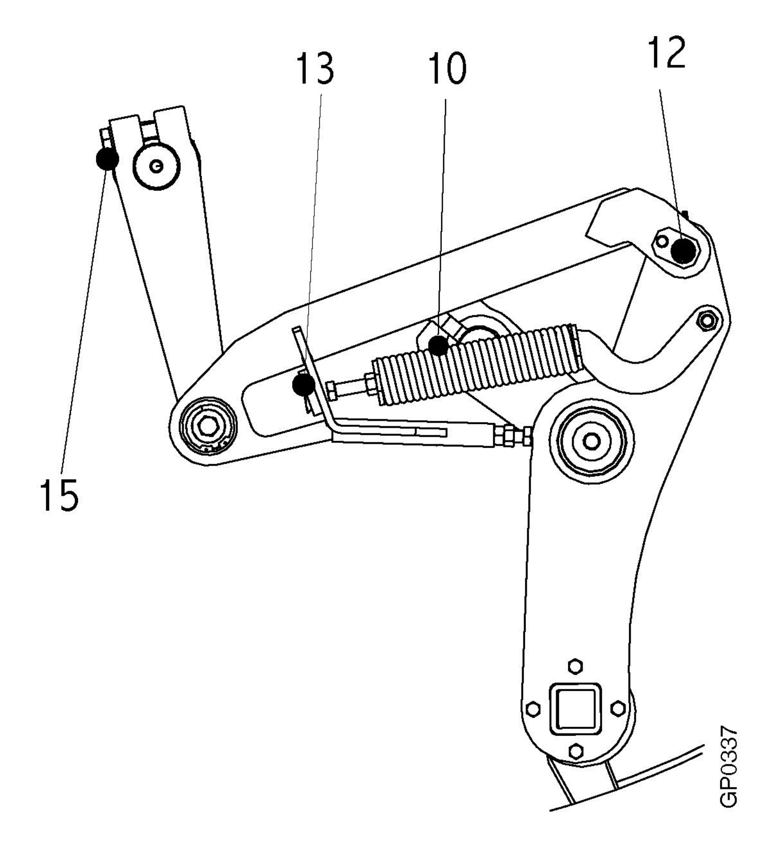


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
B	8	Chaîne d’entraînement du rotor	1 x huile	10 h		X



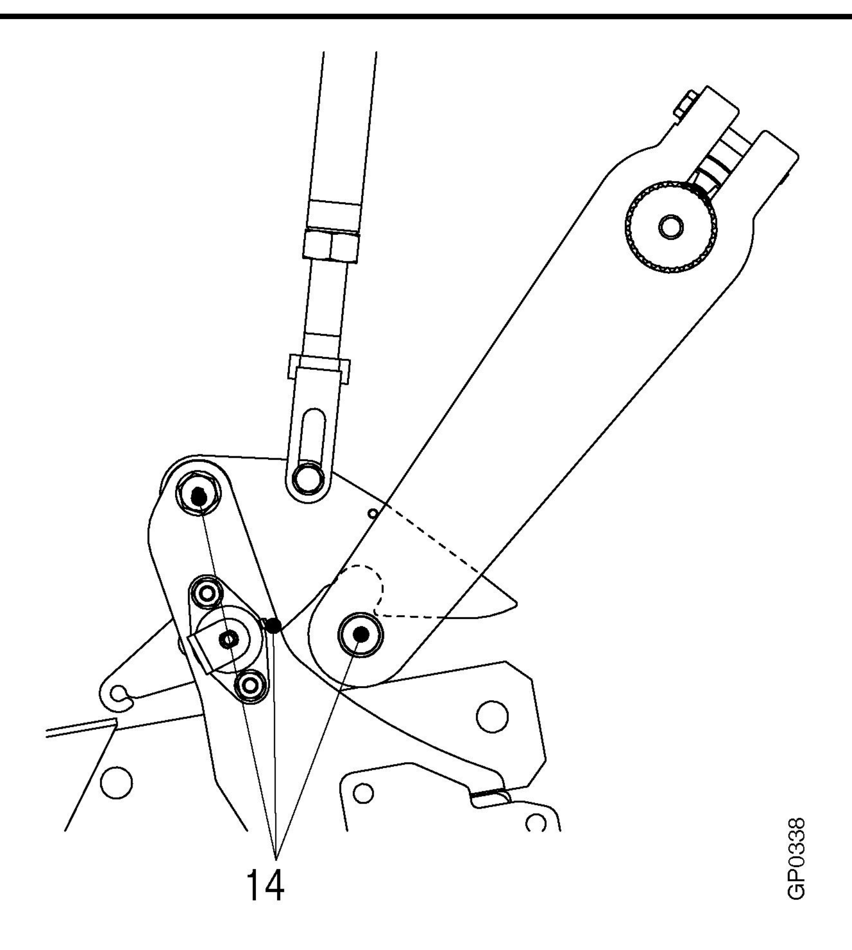


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
C	11	Limiteur automatique d’ameneur	1	10 h		

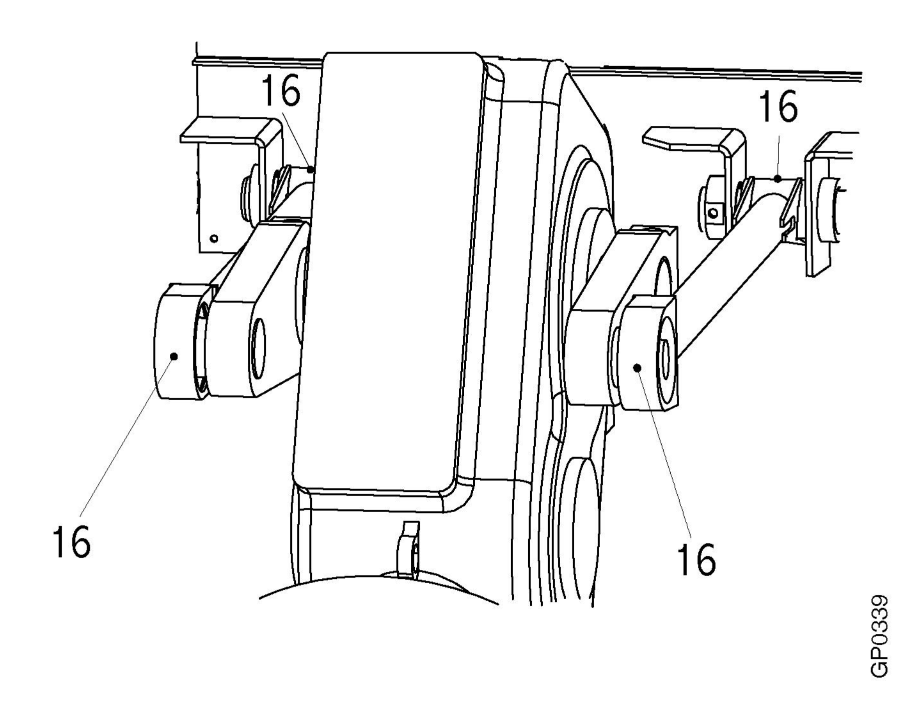


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
C	10	Palier ameneur arbre principal (Gauche)	1	10 h		X
C	12	Partie supérieure ameneur (Droit & gauche)	2 x 1	10 h		X
C	13	Joints mobiles ameneur (Droit & gauche)	2 x 1	10 h		X
C	15	Joint arbre mobile (Droit & gauche)	2 x 1	10 h		X



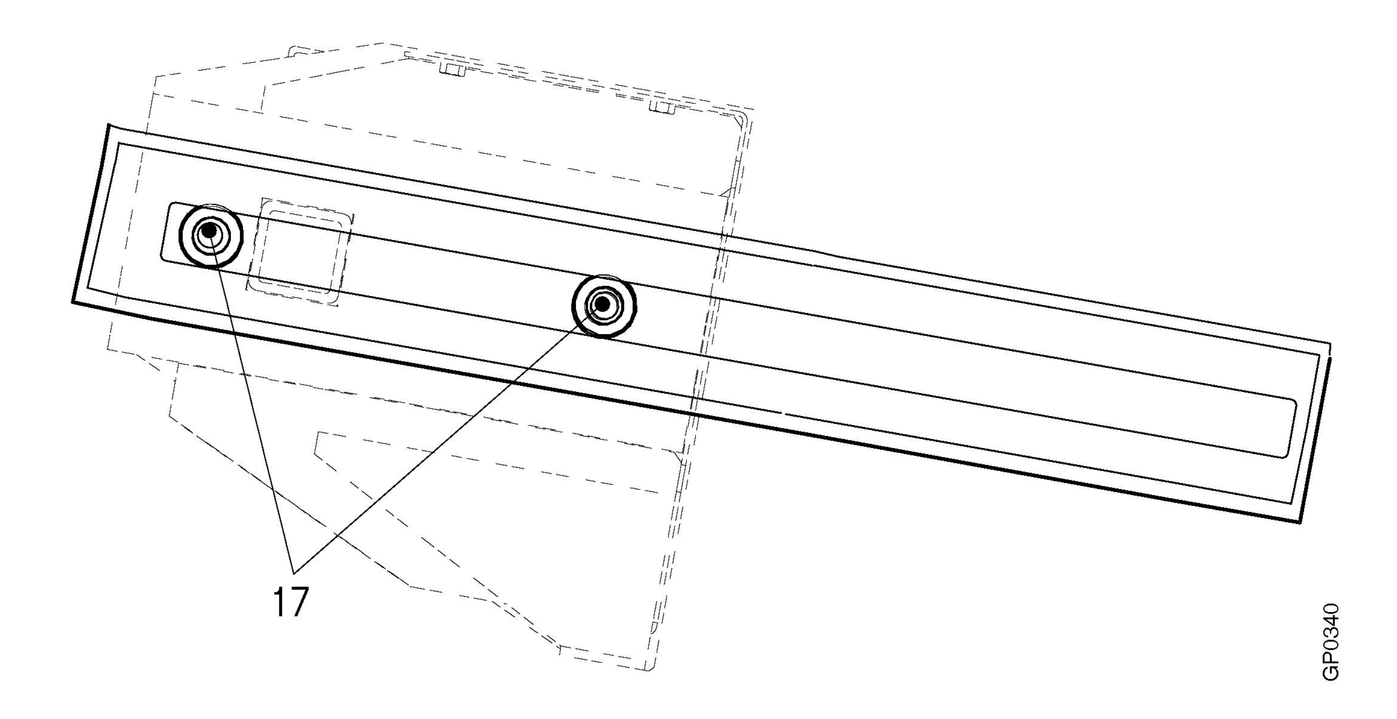


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
C	14	Mécanisme de verrouillage	3	10 h		X

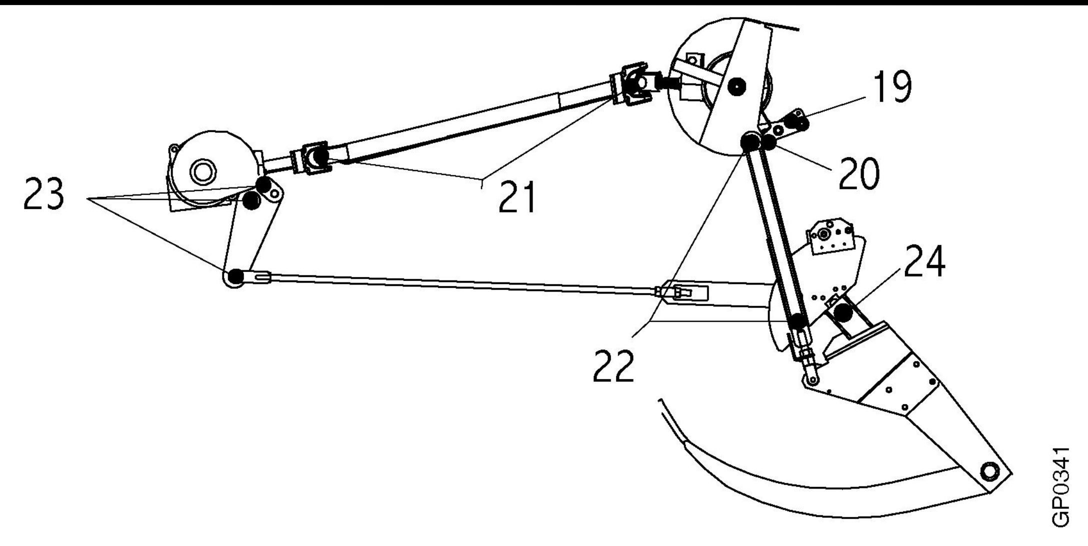


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
D	16	Bielles de plongeur (Droit & gauche)	2 x 2	10 h		X

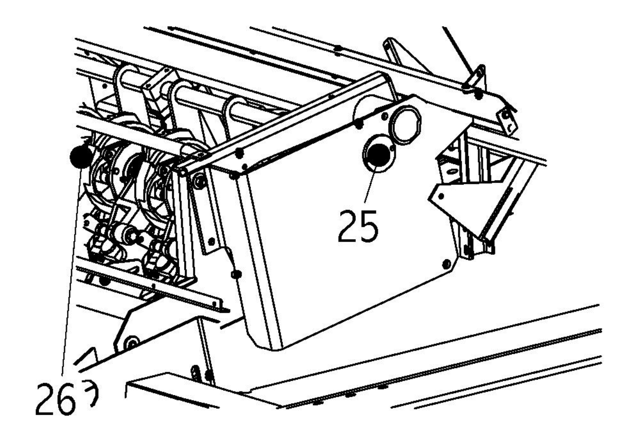




Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
D	17	Galets de plongeur (Droit & gauche)	2 x 2	10 h		X

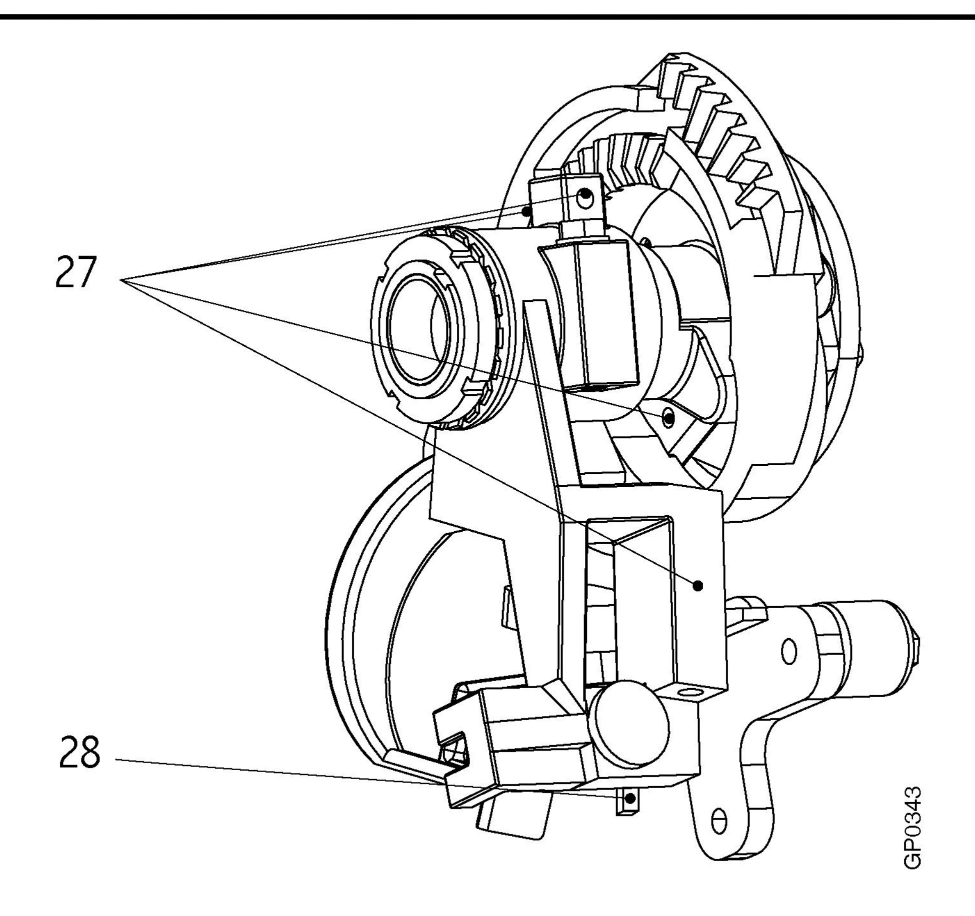


Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
E	19	Rampe de liage	1	10 h		
E	20	Broche à cliquet	1	10 h		
E	21	Arbre d'entraînement du noueur	2	50 h		
E	22	Bielle de liaison du support d'aiguilles	1	50 h		
E	23	Levier, moyeu et bielle du dispositif de protection mécanique des aiguilles	3	10 h		X
E	24	Axes de support d'aiguilles (Droit & gauche)	2 x 1	10 h	X	X

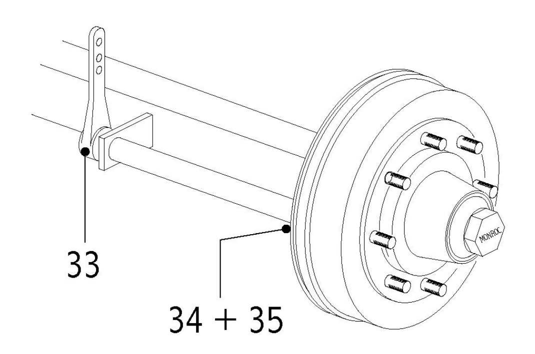


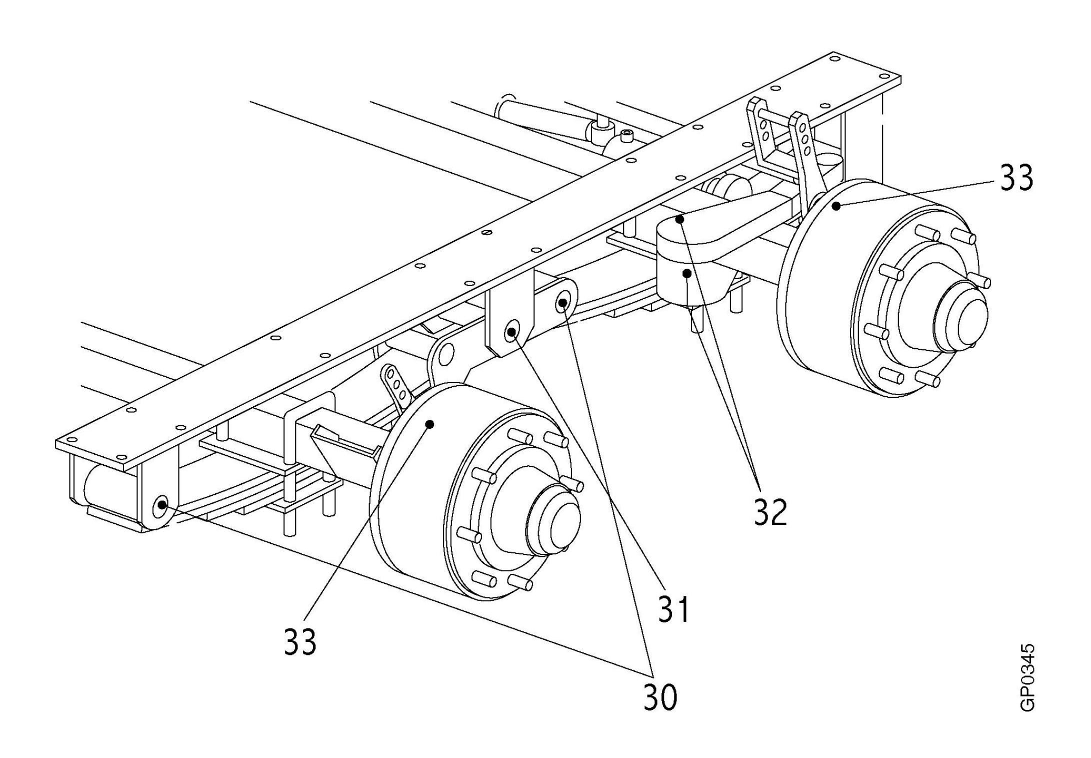
Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
E	25	Paliers latéraux d'arbre de faucilles (Droit & gauche)	2 x 1	10 h	X	X
E	26	Logement de palier arbre des noueurs (Milieu)	1	10 h	X	X





Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points	Fréquence	Graissé si système de graissage centralisé est installé	Graissé si système de graissage automatique est installé
E	27	4 noueurs	4 x 4	10 h	X	X
E	28	4 noueurs	4 x 1	10 h		





Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points			Fréquence
			Essieu tandem (Droit & gauche)		Essieu simple (Droit & gauche)	
			Essieu avant	Essieu arrière		
F	30	Joint	2 x 1	2 x 1		50 h
F	31	Articulation	2 x 1			50 h
F	32	Broche à articulation		2 x 2		50 h
F	33	Levier de frein	2 x 1	2 x 1		50 h

Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points			Fréquence
			Essieu tandem (Droit & gauche)		Essieu simple (Droit & gauche)	
			Essieu avant	Essieu arrière		
F	33	Levier de frein (Freins pneumatiques)			2 x 1	50 h

Groupe	No.	Points de graissage	Nombre de points			Fréquence
			Essieu tandem (Droit & gauche)		Essieu tandem (Droit & gauche)	
			Essieu avant	Essieu avant		
F	34	Articulation	2 x 1			50 h
F	35	Articulation	2 x 1	2 x 1		50 h



C = 1 +/- 0.5 mm
A = 11 mm
B = 0.2 - 0.5 mm
1
14
4
2
15
3
1
5
4
9
10
8
13
11
12
7
D = 3 mm
E = 1 - 2 mm
GR0310

5 REGLAGES ET INTERVENTIONS

5.1 Piston

Centrage du piston

- Desserrer les vis **(1)** fixant les rails.
- Régler le jeu **(A)** latéral du piston (11 mm de part et d'autre) en déplaçant le rail inférieur **(2)** par l'intermédiaire des tirants **(3)**.

S'assurer que le rail du haut **(14)** est libre.



Pour déplacer le piston vers la gauche, agir sur le tendeur (3) côté gauche.
Pour déplacer le piston vers la droite, agir sur le tendeur (3) côté droit.

- Faire l'opération sur toute la course du piston.
- Serrer les écrous des tirants **(15)** et les vis **(1)** de fixation des rails.



Attention: S'assurer que le piston ne frotte à aucun endroit dans le canal.

Réglage des galets

- Le jeu **(B)** entre les galets **(4)** et le rail supérieur **(14)** doit être compris entre 0,2 mm et 0,5 mm sur toute la longueur de guidage.
- Le jeu **(C)** entre les galets **(4)** et les rails doit être de 1 ± 0,5 mm sur toute la longueur de guidage.
- Le couple de serrage des vis **(1)** est de 80 Nm.



Contrôler le réglage des galets après 20 heures et 50 heures de travail puis toutes les 50 heures.

Réglage des couteaux

Ne régler les cinq couteaux **(8)** situés à la base du piston qu'une fois le piston réglé dans le canal.
- La cote **(E)** entre le contre-couteau fixe **(7)** et le couteau **(8)** doit être comprise entre 1 et 2 mm.
- Desserrer les vis **(9)** qui maintiennent les couteaux **(8)**.
- Mettre le nombre de cales nécessaires en **(10)**.
- Resserrer les vis **(9)**.



DANGER: Avant de travailler sur les couteaux, utiliser le frein de volant pour bloquer le plongeur ! Manipuler les couteaux avec précaution. Ils sont très coupants. Faire attention à ne pas se pincer ou se couper les doigts.

Réglage des déflecteurs intérieurs

Ne régler les cinq déflecteurs intérieurs **(11)** situés à la base du piston qu'une fois le piston réglé dans le canal.
- Le jeu **(D)** entre chaque déflecteur et la traverse **(12)** doit être de 3 mm.
- Pour régler, desserrer les vis **(13)** fixant les racleurs.



DANGER: Faire attention à ne pas se pincer les doigts entre les déflecteurs et la traverse.



170 +/- 5 mm

5

8

6

7

GP0311

5.2 Calage de l'ameneur

La commande de densité est un système à commande active. Ce sont le niveau et la densité du produit à l'intérieur de la préchambre qui déterminent le moment où l'ameneur pousse le paquet de récolte ramassée devant le piston. Les paquets de récolte qui sont offerts au piston, ont toujours un volume minimum requis pour une forme de botte constante.



Attention : Le calage de l'ameneur est préréglé à l'usine et ne requiert normalement pas de rattrapage.

5.2.1 Contrôle du calage de l'ameneur

Pour contrôler le calage de l'ameneur, il faut vérifier la position de l'ameneur par rapport au piston. Celle-ci est la position de départ pour une éventuelle correction du calage de l'ameneur.

- Tourner le volant à la main dans le sens de rotation normal jusqu'à ce que le bras principal **(5)** du piston se trouve exactement devant le point mort avant et le crochet de contrôle **(6)** s'engage dans l'axe **(7)**.
- Le centre du galet avant du piston doit être au milieu du trou de la plaque de calage rouge **(8)**. La distance entre le centre du galet avant du piston et la fin du rail de guidage doit être de 170 ± 5 mm.

5.2.2 Procédé de calage

- S'assurer que le crochet de contrôle **(6)** s'engage dans l'axe **(7)**. Bloquer le volant à l'aide du frein.
- Déposer la chaîne **(D)** ; voir figure a page 28.
- Tourner le volant à la main dans le sens de rotation normal jusqu'à ce que le piston se trouve dans la position correcte (entre le galet avant du piston et la fin du rail de guidage doit exister la cote de 170 ±5 mm). Le plongeur doit se trouver alors juste avant le point mort avant.
- Remettre en place la chaîne (**D**; voir 3.8). Un déplacement léger des roues de chaîne est admissible à condition que le piston garde la distance prescrite. En cas de nécessité, les roues de chaîne peuvent être déplacées par les cannelures de l'axe.



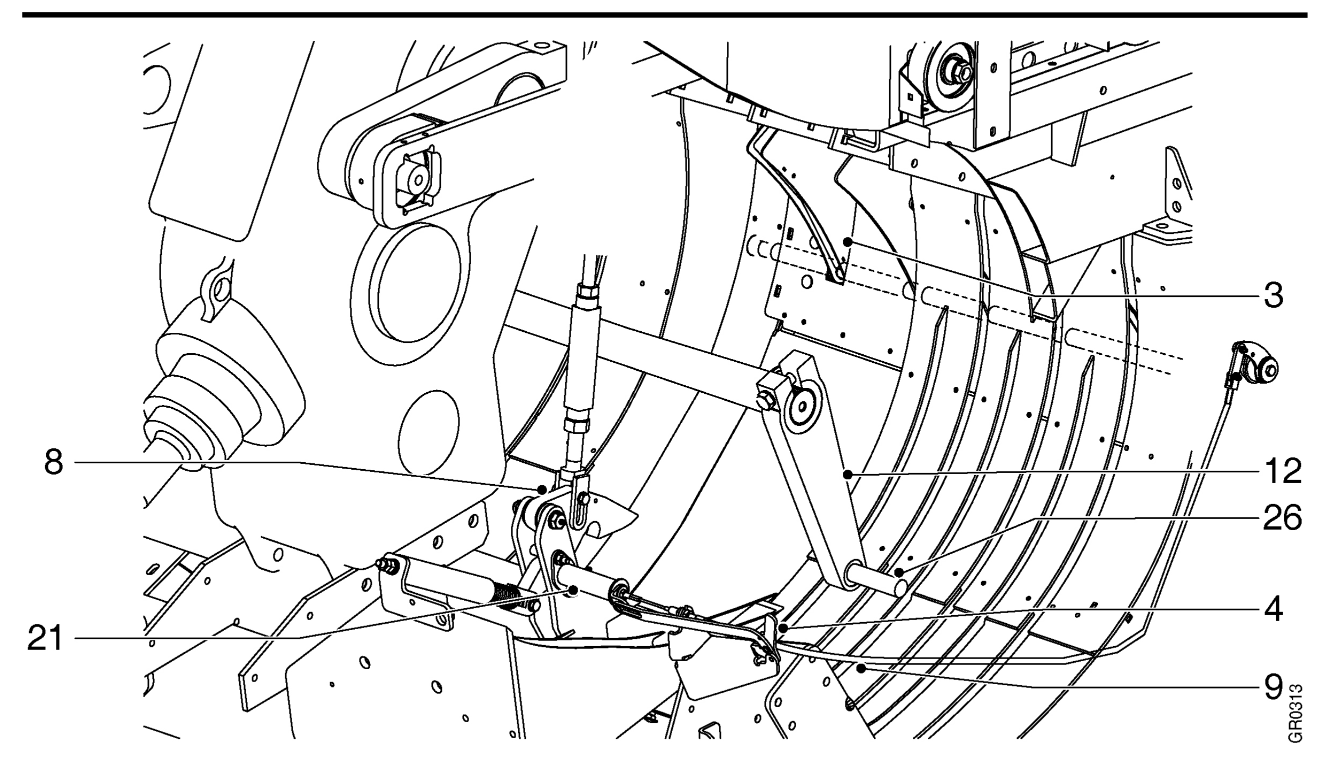
Attention : vérifier le système de commande de l'ameneur (voir 5.4).

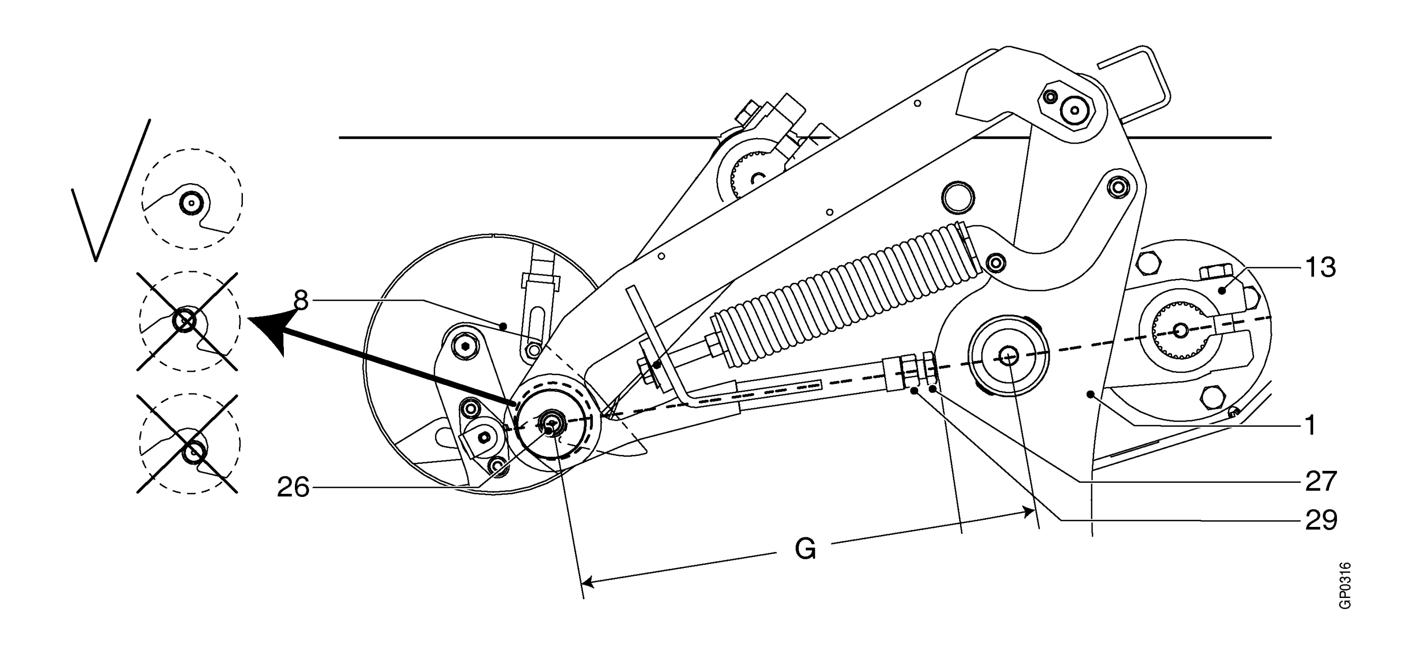
5.3 Tension des chaînes

Chaînes d'entraînement du rotor et du ramasseur :
Entraînement du rotor : Côté droit de la machine: ressort de pression, tendeur automatique, (chaîne 1 ¼ " version 20 B1). Longueur A du ressort = 165 mm.
Entraînement du ramasseur :1x côté gauche de la machine: ressort de pression (longueur 140 mm), tendeur automatique (chaîne 1 " version 16 B1)
1x côté gauche de la machine : tendeur automatique (3/4 " version 12B1)

Contrôler régulièrement l'usure des blocs tendeurs !


Vicon


3
8
12
26
4
21
9
GR0313


13
8
1
26
27
29
G
GP0316

5.4 Système de commande de l'ameneur

5.4.1 Fonctionnement du système de commande de l'ameneur

Les plaques de mesurage **(3)** déterminent le niveau et la densité du produit. La plaque de mesurage se déplace en direction de la broche de verrouillage **(21)** sous l'action de la corde **(9)**. Une fois la broche de verrouillage **(21)** activée, la broche **(26)** est prise par l'axe **(8)**. L'ameneur pousse le paquet de produit dans la chambre de pressage.



Attention : Respecter strictement le procédé décrit au paragr. 5.4.2 afin de pouvoir utiliser pleinement la capacité de la ramasseuse-presse!

Avant de procéder au contrôle du système de commande de l'ameneur, il faut vérifier le calage de l'ameneur (voir 5.2)!

5.4.2 Contrôle du système de commande de l'ameneur

- Si l'axe **(8)** est situé sur la broche **(26)** et la came **(13)** est alignée sur la broche **(26)**, il faut que la distance **(G)** d'environ 497 mm soit disponible de part et d'autre.
- Le déplacement de l'axe **(8)** au-delà de la broche **(26)** doit s'effectuer en souplesse ; la broche **(26)** doit se trouver au milieu de la lumière de l'axe **(8)** (voir la figure). Régler en tournant la tête de l'axe **(27)**.



Dans cette position, la tête de l'axe (27) doit toucher le bras (1) des deux côtés. Des différences de longueur sont possibles sur le côté droit et gauche de la machine !
L'axe (8) ne peut être déplacé vers le bas que lorsque la broche (21) se trouve en position retirée. Dans ce cas, le piston se trouve dans sa position avant.

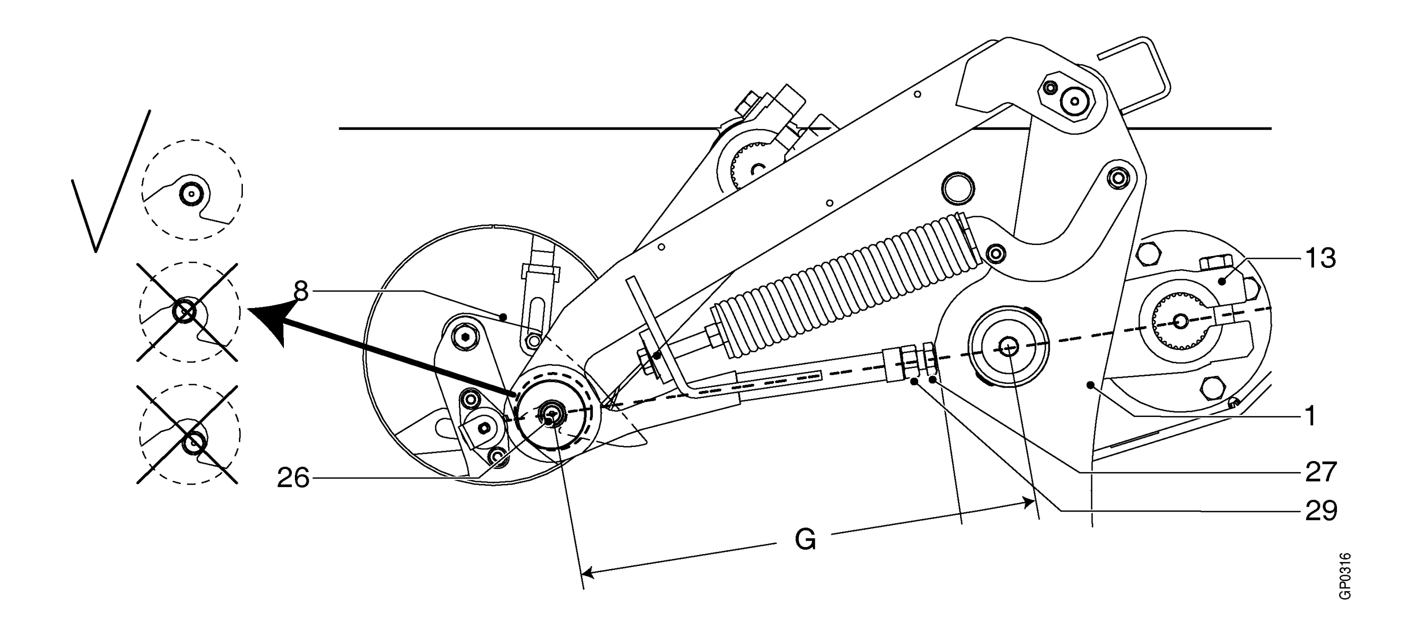


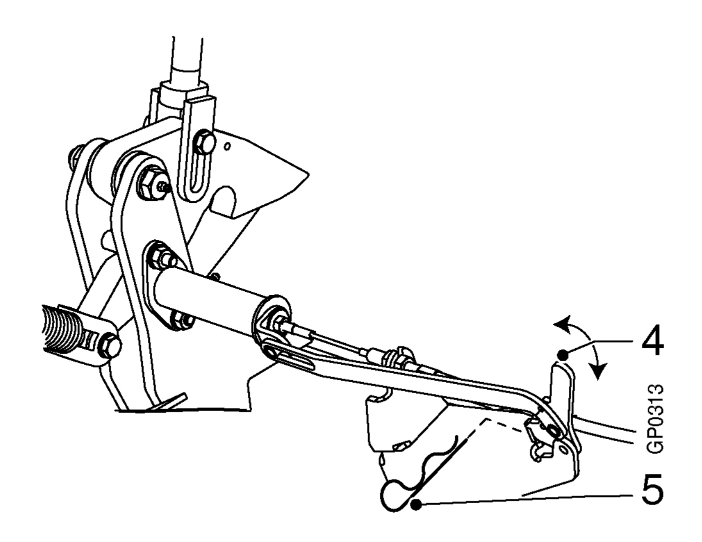
DANGER: Du fait de son inertie, la prise de force continue à tourner après son débrayage.
Rester à l'écart de la machine jusqu'à l'arrêt complet de la machine.
Mettre le frein de volant !



Attention: Le système de commande de l'ameneur doit être vérifié toutes les 4000 bottes !


Vicon


8
26
13
1
27
29
G
GP0316


4
5
GP0313

5.4.3 Réglage du système de commande de la fourche de l'ameneur

- Abaisser le levier **(4)**.
- Tourner le volant jusqu'à ce que le crochet **(8)** se déplace sur la broche **(26)** et que la came **(13)** soit alignée sur la broche **(26)**.
- Visser complètement la tête de l'axe **(27)** sur le côté droit de la machine.
- Visser ou dévisser la tête de l'axe **(27)** sur le côté gauche de la machine autant que cela est nécessaire, jusqu'à ce que la broche **(26)** se trouve au milieu de la lumière du crochet **(8).**
- Verrouiller la tête de l'axe **(27)** avec l'écrou **(29)** sur le côté gauche.
- Tourner la tête de l'axe **(27)** sur le côté droit de la machine jusqu'à ce qu'elle touche légèrement la came **(13).**
- Verrouiller la tête de l'axe **(27)** avec l'écrou **(29)** sur le côté droit.
- Tourner complètement le volant et vérifier que le mouvement du crochet **(8)** vers le bas s'effectue facilement.
- Relever le levier **(4)**.



Attention : un réglage trop grand ou trop petit de la distance (G) risque d'endommager sérieusement le mécanisme !



300 +/- 2 mm

315 +/- 1 mm

31
32
31
33
8
13
12
26
37
38
29
30
27
GP0317

5.4.4 Contrôle des ressorts de tension de l'ameneur

La longueur des ressorts de tension **(28** ; gauche et droit) doit être vérifiée lorsque le bras **(12)** touche la tête de l'axe **(27)**. La longueur des ressorts doit être de **(F)** 315 ± 1 mm.

5.4.5 Réglage des ressorts de tension de l'ameneur

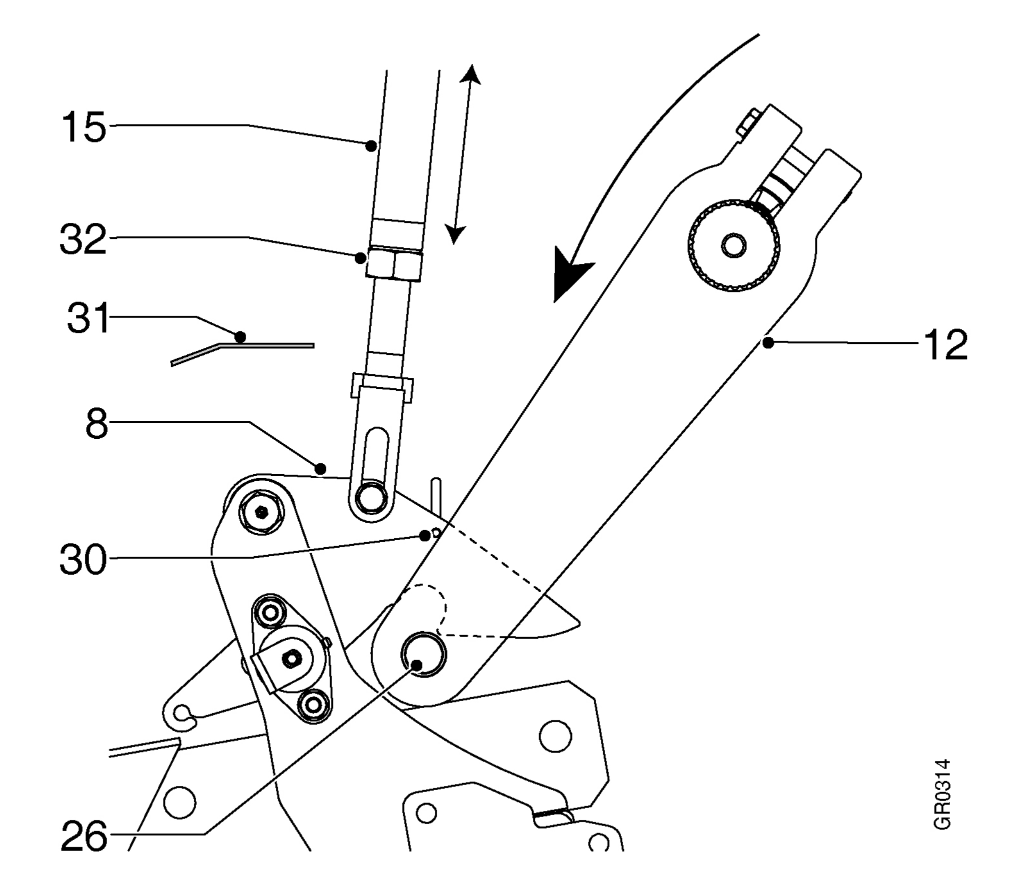
- Desserrer le contre-écrou **(38)** de quelques tours.
- Régler la longueur à l'aide de la vis **(37)**.
- Resserrer le contre-écrou **(38)**.

5.4.6 Réglage et contrôle du ressort de tension du bras

Contrôle :
- Tourner le volant jusqu'à ce que le bras **(33)** soit en position avant. La position avant est atteinte lorsque le bras **(13)** est aligné avec la broche **(26)** et la broche **(30)**.
- La longueur **(H)** du ressort de tension du bras, mesurée sur les spires du ressort, doit être de 300 ± 2 mm.

Réglage :
- Tourner le volant jusqu'à ce que le bras **(33)** soit en position avant. La position avant est atteinte lorsque le bras **(13)** est aligné avec la broche **(26)** et la broche **(30)**.
- Régler la longueur du ressort en tournant les écrous **(31)** au niveau de la vis à oeil **(32)**.




15
32
31
8
30
26
12
GR0314

5.4.7 Contrôle du calage de la bielle

Contrôle

Après une course de remplissage, le rouleau **(26)** ne doit se dégager du crochet **(8)** que lorsque le bras **(12)** appuie contre la tête de l'axe **(27)**.

La position du bras **(12)** par rapport au crochet **(8)** est importante. Régler cette position comme suit :
- Placer la broche **(31)** dans le trou **(30)** du crochet **(8)**.
- Déplacer le bras **(12)** contre la broche **(31)**.

 **Le bras (12) doit avoir bougé à travers le point mort haut.**

La broche **(31)** fait partie de l'équipement standard de la machine (pièce numéro GP698).

 **Le calage de la bielle doit être vérifié toutes les 4000 bottes !**

5.4.8 Réglage du calage de la bielle

 **Le bras (12) doit avoir bougé à travers le point mort haut.**

Réglage
- Placer la broche **(31)** dans le trou **(30)** du crochet **(8).**
- Déplacer le bras **(12)** contre la broche **(31)**.
- Régler la distance **(K)** en tournant la bielle **(15)**.
- Faire tourner la bielle **(15)** jusqu'à ce que la pointe du crochet **(8)** touche légèrement le rouleau **(26)**. La bielle **(15)** est alors sous tension.
- Faire tourner la bielle **(15)** 6 tours vers la gauche (vu d'en haut). La longueur de la bielle **(15)** augmente ainsi de 3 mm.
- Embrayer la prise de force et faire tourner la presse au ralenti. S'assurer que les boulons **(27)** touchent le bras **(1)** sans bruit excessif (voir également la figure page 58).

En cas de besoin faire varier la longueur de la bielle **(15)**.
- Verrouiller la bielle **(15)** avec les écrous **(32** ; au niveau des parties supérieure et inférieure).
- Achever le cycle complet ; vérifier si le crochet **(8)** bouge facilement.

 **Attention : La longueur de la bielle (15) ne doit en aucun cas augmenter de plus de 5 mm. Si la longueur du tirant (I) est trop petite ou trop grande, le mécanisme risque de subir de graves dégâts !**



7
9
10
11
GP0320

5.4.9 Réglage du ressort du crochet

La partie supérieure du ressort **(7)** doit se trouver complètement contre la plaque **(11)**. Le tube **(9)** doit être serré au ressort **(7)** à l'aide de la pince à vis **(10)**.



10 mm

31

3

33

35

21

K

30 +/-1 mm

34

9

34

1

9

GR0305

5.4.10 Butées des plaques de mesurage

Les butées à l'arrière des plaques de mesurage doivent être ajustées de façon à ce que les plaques de mesurage en dernière position pénètrent au moins de 10 mm dans le canal d'alimentation.

Contrôle
- Placer les plaques de mesurage **(3)** en dernière position (complètement sorties contre les butées **(33)**) et les bloquer à l'aide de la broche **(31).**
La broche **(31)** fait partie de l'équipement standard de la machine (pièce numéro GP698).


Placer le levier (1) complètement vers le haut, de façon à réduire la tension du ressort.

- Les butées **(33)** doivent être placées contre les plaques de mesurage **(3)**, au moyen des boulons **(35)**.

Réglage
- Bloquer les plaques de mesurage **(3)** en dernière position (complètement sorties contre les butées **(33)**).
- Régler les butées **(33)** via les lumières, jusqu'à ce qu'elles touchent légèrement les plaques de mesurage **(3)**.
- Enlever la broche **(31)** et rabaisser le levier **(1)**.

5.4.11 Longueur de la corde agissant sur les plaques de mesurage

Le signal à partir des plaques de mesurage **(3)** est transmis à la broche de verrouillage **(21)** par l'intermédiaire de la corde **(9)**.

Contrôle
- Bloquer les plaques de mesurage **(3)** en dernière position (complètement sorties contre les butées **(33)**)avec la broche (**31**).
- La distance **(K)** doit être 30 $\pm$ 1 mm.

Réglage
- Bloquer les plaques de mesurage **(3)** en dernière position (complètement sorties contre les butées **(33)**)avec la broche **(31)**.
- Régler la longueur de la corde à l'aide des écrous **(34)** jusqu'à ce que la longueur **(K)** soit 30 $\pm$ 1 mm.


Attention : Une corde (9) trop courte ou trop longue risque d'endommager le mécanisme ! La longueur de la corde doit être contrôlée (et ajustée si nécessaire) toutes les 4000 bottes !



3
1
2
2
1
A = 4 +/- 1 mm
4
5
6
7
10
9
11
8
12
B = 58 +/- 1 mm
C = 48 +/- 0.5 mm
13
Q
14
GR0306

5.5 Commande du liage

Déclenchement

La cote **(A)**, entre la crosse de déclenchement **(1)** et la molette **(2)**, doit être de 3 à 5 mm lorsque la crosse retombe.
Régler la cote **(A)** en jouant sur la longueur de la bielle **(3)**.


Attention : Un réglage incorrect du déclenchement entraîne des variations de longueur des bottes et peut provoquer un déclenchement intempestif du processus de liage.

Anti-retour du berceau d'aiguilles

La lame anti-retour **(4)** doit être en butée contre le bras manivelle **(5)**.
Réglage:
- Mettre le bras manivelle en position repos.
- Desserrer les deux boulons **(6)**, montés sur lumière.
- Modifier la position de la lame anti-retour **(4)** à l'aide de la vis **(7)**.
- Pour cela agir sur l'écrou et le contre écrou de la vis **(7)**.
- Serrer les deux boulons **(6)**.


Vérifier que la lame anti-retour est bien en butée lorsque la machine est au régime 1000 tour/min.

Protection des aiguilles

Un dispositif mécanique protège les aiguilles. Dans le cas exceptionnel de total blocage mécanique, une vis de rupture **(Q)** protège l'entraînement des noueurs ! N'utiliser que les dispositifs de sécurité préconisés. Voir fig.

Ressort du secteur de la rampe de déclenchement

Effectuer la tension du ressort **(8)** de manière que la goupille **(9)** soit à fond de la lumière du doigt **(10)**, ce qui correspond à une longueur **(B)** théorique du ressort de 58 ± 1 mm.
Le déverrouillage du cliquet doit être net et franc.
Pour régler, ajuster la longueur à l'aide de l'écrou **(12)** et ensuite verrouiller avec l'écrou **(11)**.

Réglage du frein d'arbre des noueurs

Pour régler, agir sur les 2 boulons **(13)** en veillant à ce que la longueur **(C)** = 48 ± 0,5 mm des ressorts **(14)** soit uniforme.

Pour vérifier un bon fonctionnement du frein :
- Faire tourner la machine au régime de 1000 tour/min.
- Faire plusieurs déclenchements espacés.
- Le cliquet doit rester en contact sur le cran du plateau de déclenchement pendant la rotation de l'arbre de noueur.
- La rotation de l'arbre de noueurs doit se faire sans à-coups.
- Le déverrouillage doit être net et franc.


Attention : Vérifier régulièrement la tension des ressorts.
Remplacer les garnitures de frein lorsque celles-ci sont usées.
Ne jamais graisser les disques de freins.


Vicon

5.6 Noueurs



Attention: Un contrôle visuel et régulier de l'ensemble des noueurs assure un bon fonctionnement du liage pendant le pressage.

Composants du noueur: voir les figures
A. Jeu axial du disque de noueur par rapport au noueur
1. Ecrou (tendeur du bec noueur)
2. Rondelle conique
3. Ressort de pression (bec noueur)
4. Tôle racleuse
5. Segment de serrage
6. Pignon de noueur
7. Disque de noueur
8. Ressort de pression du reteneur de ficelle
9. Ecrou hex. - couple de serrage 25 Nm
10. Vis sans fin
11. Pignon
12. Bloc noueur
13. Bec noueur
14. Pignon du disque de noueur
15. Passe ficelle
16. Levier

Vérifier le jeu axial **(A)** et le cas échéant effectuer un réglage comme suit:
L'écart entre le bord de l'anneau curseur du disque noueur et les surfaces de glissement du bec noueur et du pignon ne doit pas dépasser 0,2 mm pour un pignon. Dans ce cas une distance max. de 0,6 mm doit subsister au niveau de l'autre pignon. Contrôler cette cote et le cas échéant la corriger à l'aide de l'écrou **(1)**. Une fois le réglage terminé, bloquer l'écrou à l'aide de la rondelle conique **(2)**.

Bec noueur
L'ouverture minimum **(E)** du bec noueur doit être de 10 mm.
Tendre le bec à l'aide des ressorts de pression **(3)**. La cote **(B)** devrait être de 20 mm.
Un serrage trop bas provoque des noeuds mal effectués. Un serrage trop élevé provoque l'usure prématurée du galet, du bec et de la came.

Réglage du reteneur de ficelle
Vérifier l'écart **(C)** entre les bords gauches des fentes du passe ficelle **(15)** et les lèvres du segment de serrage **(5)**: il doit être de 7 mm.

Les conditions suivantes doivent être remplies:
1. Pas de ficelle dans le reteneur de ficelle.
2. Segment de serrage en position inférieure.
3. La surface de glissement **A** du pignon de noueur **(6)** doit se trouver au contact de la surface de glissement du disque noueur **(7)** (noueur en position de repos).

Réglage:
4. Desserrer l'écrou hex. **(9)**.
5. Chasser le pignon **(10)** de l'arbre à l'aide de coups de marteau légers et le tourner jusqu'à obtenir la cote requise.
   A noter que les dents de la vis sans fin **(10)** et le pignon **(11)** doivent se toucher dans le sens d'entraînement!
6. Serrer l'écrou hex. avec un couple de serrage de 25 Nm.

Vérifier le serrage du ressort **(8)** du reteneur de ficelle spring: la longueur du ressort **(D)**, mesurée sur la surface extérieure, doit être de 38 mm si les conditions 1 et 2 sont remplies. Affiner le réglage du reteneur de ficelle en cours de travail. Le reteneur doit maintenir la ficelle sans que celle-ci ne soit ni effilochée ni mâchée par une tension excessive.



Racleur

S’assurer que le peigne racleur **(3)** glisse au milieu du bec noueur en le touchant légèrement. Dans le cas contraire le racleur présente une usure irrégulière au niveau du rayon **A**. La course du racleur au-dessous du bec noueur **(C)** doit être de 15 mm. Si ce n’est pas le cas, corriger le réglage afin d’éviter que la ficelle ne soit endommagée.

Causes possibles: usure du galet **(4)** et/ou du peigne **(5)**, racleur déformé ou paliers détériorés au niveau du point d’articulation du racleur **(6)**.

Remplacer le racleur afin de résoudre le problème.

Couteau de noueur

Le couteau de noueur **(1)** doit être à tout temps bien affilé. Affûter les couteaux dès qu’ils sont émoussés ou détériorés.

Démontage d’un noueur

Le bloc noueur étant divisé en **(B)**, il est possible de démonter sans problème un seul noueur. Pour cela procéder comme suit:

1. Desserrer l’écrou (**1**, page 42).
2. Déposer la tuyauterie de graissage **(2)**.
3. Dévisser les deux vis M10x55 se trouvant sur le bloc noueur **(7)**.
4. Au niveau des deux lignes séparatrices **(B)**, séparer le bloc noueur à l’aide d’un ciseau aigu et d’un marteau.



Attention:
Ne pas effectuer des coups de marteau trop forts afin d’éviter la projection de pièces métalliques. Travailler avec prudence et utiliser des lunettes protectrices!

5. Retirer le noueur à démonter et effectuer les réparations nécessaires ou mettre en place le noueur de remplacement en procédant en sens inverse. Pour la dépose du noueur il peut être nécessaire de démonter le pignon noueur.
6. Fixer le noueur au manchon du disque noueur.

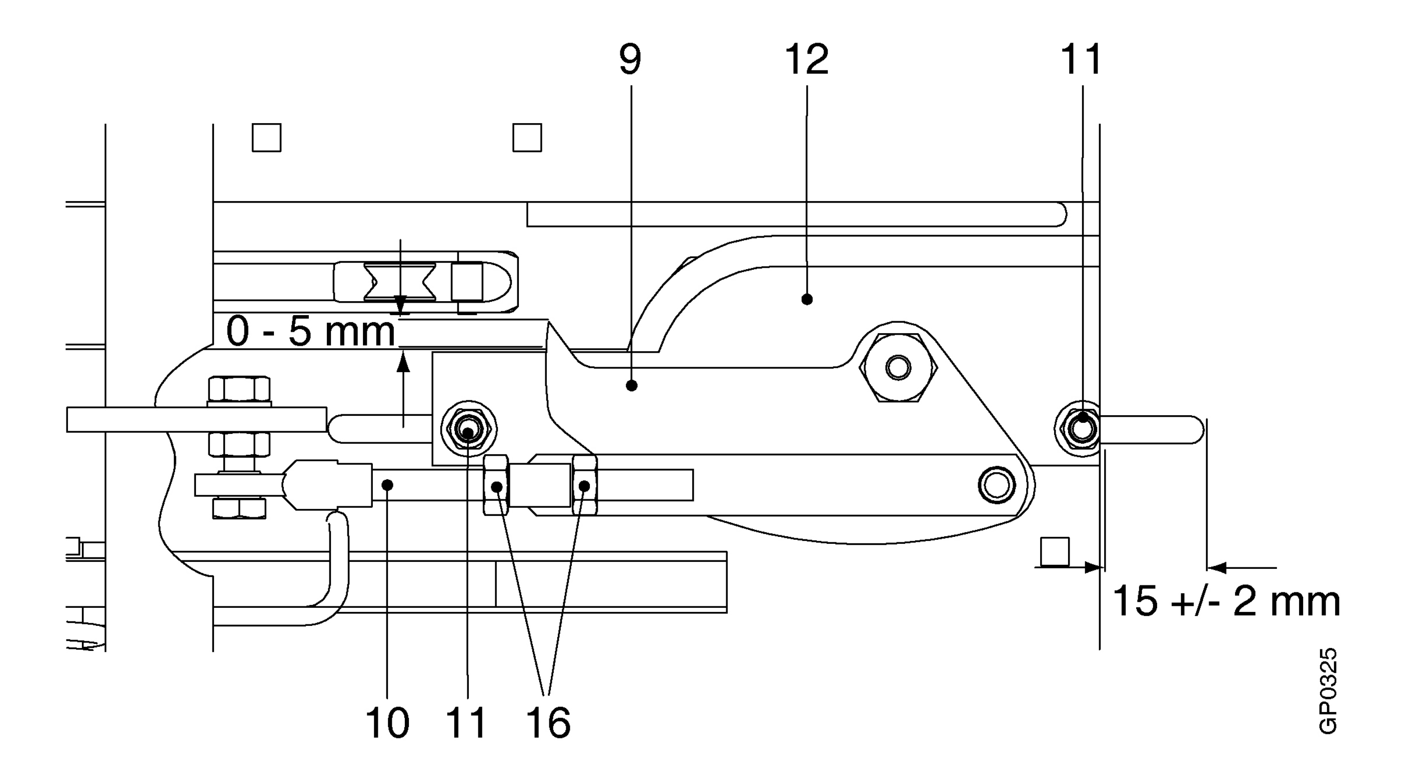


Attention:
S’assurer de la position de montage correct du noueur (les noueurs ne doivent pas être tournés de 180° l’un par rapport à l’autre). L’inobservation de cette instruction peut avoir pour effet le matage du noueur sur l’arbre. Conséquences possibles: résistance et usure plus élevées ou même la rupture de l’arbre noueur.

7. Serrer les deux vis M10x55 (48 Nm et remettre en place la tuyauterie de graissage et le cas échéant le pignon.
8. S’assurer de la rotation libre du noueur au niveau de la bride.

Mettre le noueur en position de travail, puis serrer l’écrou **(1)** et le bloquer à l’aide de la rondelle conique.
Si le pignon a été démonté, s’assurer de sa synchronisation parfaite (voir le réglage du reteneur de ficelle).





9
12
11
0 - 5 mm
15 +/- 2 mm
10
11
16
GP0325

5.7 Faucilles

Ce réglage doit être fait lorsque les faucilles sont en position de repos.

La distance entre la platine **(12)** et la partie arrière de la lumière doit être de 15 ± 2 mm.
Réglage: desserrer les deux vis **(11)** et déplacer la platine **(12)**.
La distance entre le bout des faucilles et le côté de la platine doit être de 0 - 5 mm.
- Réglage: agir sur la longueur de la tige **(10)** au moyen des écrous **(16)**.


Ce réglage doit être effectué lorsque tous les réglages d'aiguilles sont terminés.
Contrôler le réglage après une dizaine de bottes.



C = 0 mm

B = 12 mm

12 +/- 0.5 mm

A

B

150 +/- 5 mm

48 +/- 0.5 mm

D

9

7

1

11

8

2

3

4

F

0 - 35 mm

E

30 +/- 5 mm

10

12

6

5

11

GR0307

5.8 Aiguilles

Réglage des aiguilles et du berceau d'aiguilles

Monter les aiguilles au point mort haut en tournant le volant a la main.

Centrage des aiguilles : Centrer chaque aiguille par rapport au passage dans le canal en déplaçant latéralement chacune d'elle après desserrage des tournilles **(2)** et vis **(3)**.
La distance **(C)** entre le côté de l'aiguille et le bâti de noueur doit être de 0 mm (les deux pièces doivent se toucher légèrement).
Pour régler, agir sur les aiguilles (les déplacer latéralement), en ajustant la douille **(4)**.
Resserrer ensuite tournilles **(2)** et vis **(3)**.

Hauteur d'aiguilles par rapport au cadre de noueur : cote **(A)** = 12 ± 0,5 mm entre l'aiguille et le reteneur.
- Desserrer la vis **(2)** et agir sur la douille filetée **(4)**, jusqu'à obtenir la cote **(A)**.
- Bloquer la vis **(2)**.

Longueur d'aiguilles : cote **(B)** = 150 ± 5 mm entre l'axe du galet d'aiguilles et le reteneur.
Pour effectuer un réglage, étayer le support d'aiguille et les aiguilles et désaccoupler la bielle du berceau **(12)**.
- Désaccoupler la chape **(5)** en enlevant la broche **(11)**.
- Régler la bielle du berceau **(12)** en vissant ou dévissant la chape **(5)**.
- Rattacher la bielle du berceau **(12)** et vérifier le réglage.
- Lorsque le réglage est correct, serrer le contre-écrou **(6)**.
- Connecter la chape **(5)** en replaçant la broche **(11)**.


Attention : Vérifier la couverture d'aiguilles et le réglage des butées de berceau après avoir réglé la longueur d'aiguilles. Vérifier le réglage des aiguilles toutes les 2000 bottes.


DANGER : Faire le réglage de la longueur d'aiguilles en assurant le maintien du berceau d'aiguilles avec un palan, pour le retenir lors du désaccouplement de la bielle de montées des aiguilles.

Réglage de la couverture d'aiguilles
- Provoquer le déclenchement en tournant la scie, puis tourner le volant d'inertie à la main pour faire pénétrer les aiguilles dans le canal jusqu'à effleurement de leur pointe au niveau du fond de canal.
- Démonter la transmission de l'arbre des noueurs **(11)** côté avant de la machine.
- Tourner le volant dans le sens de la marche pour faire avancer le piston **(8)** vers l'arrière de la machine.
- Faire dépasser le piston **(8)** de la pointe des aiguilles d'une distance **(F)** = 0 – 35 mm.
- Arrêter le piston et bloquer le volant. Vérifier si le cliquet est enclenché (en appui sur le cran).
- Remonter la transmission et bloquer les boulons coniques.
- Vérifier la couverture après un cycle complet du piston dans le sens de marche.


Attention: Ne jamais démonter la transmission de l'arbre des noueurs autrement que pour le réglage de la couverture d'aiguilles.

Réglage du frein de berceau
- Agir sur les deux vis **(9)** pour obtenir une longueur de ressort **(D)** = 48 ± 0,5 mm.
- Régler le frein de manière que le mouvement des aiguilles soit sans à-coups.


Attention : Vérifier régulièrement la tension des ressorts. Remplacer les garnitures de frein lorsque celles-ci sont usées. Ne jamais graisser les disques de freins.

Réglage des butées de berceau
- Les butées du berceau doivent être centrées avec les amortisseurs caoutchoucs.
- Régler les supports des butées et des amortisseurs pour les aligner.
- Déplacer le support d'amortisseur **(10)** de manière à obtenir la cote de réglage **(E)** = 30 ± 5 mm.



HYDRAULIC SCHEMATIC

5.9 Hydraulique

Circuit de densité (voir fig. 1)
Circuit fermé.

1 - Réservoir
2 - Pompe
3 - Filtre de pression
4 - Bloc hydraulique, comprenant:
    5 - Soupape de sécurité 185 bar
    6 - Régulateur de pression (V1)
    7 - Clapet anti-retour
    8 - Régulateur de pression proportionnel (V5)
9 - Manomètre
10 – Accumulateur
11 – Capteur de pression
12 - Vérins de densité



Contrôler le niveau d'huile du réservoir, à 0 bar et vérins en position fermée, à la mise en route puis toutes les 50 heures.
Vidanger le circuit hydraulique et remplacer le filtre (3) après 50 heures de travail puis toutes les 150 heures (ou avant chaque saison), pour la réalisation de la maintenance se reporter au tableau de la page 31.

5.10 Freinage

Freinage hydraulique (voir fig. 3)

Le freinage est un système hydraulique commandé par deux vérins simple effet **(3)** reliés au tracteur par un flexible et raccord.
Pour purger le système, dévisser le raccord **(4)**.

Réglage :
Les mâchoires ne doivent pas frotter contre le tambour en position repos. Pour cela, agir sur la position des leviers montés sur les cannelures des axes de commande des mâchoires.
Faire un essai dynamique sur 10 m.

Freinage pneumatique (voir fig. 3)

Le circuit de freinage est un système pneumatique relié au tracteur par deux flexibles avec raccords rapides **(1)** et **(2)**.

1 – Raccord rapide (jaune)
2 – Raccord rapide (rouge)
3 – Filtre de tuyau
4 – Régulateur de pression
5 – Valve de freinage
6 – Réservoir à air
7 – Soupape de purge
8 – Connexions de contrôle
9 - Cylindres de freins (2x ou 4x, en fonction du type d'axe)



1

T

2

P

3

4

GR0221

5.11 Schéma hydraulique

Pick-up et cric hydraulique (voir fig. 1)

Voir également 2.6 (Pick-up)



Attention: le cric hydraulique est proposé en option (voir également 6.8).

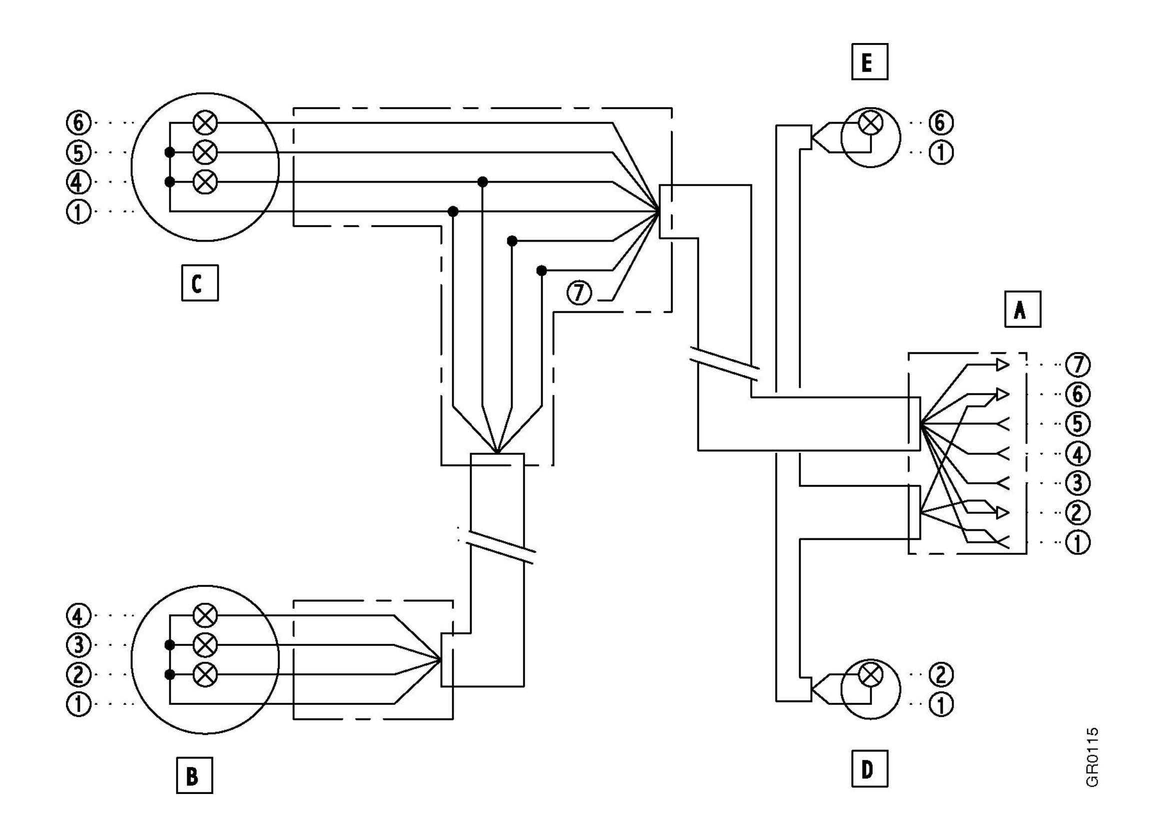
Ejecteur de bottes et tôle à rouleaux (Option, voir fig. 2)

Voir également 6.5 et 6.6

Frein de volant (Option, voir fig. 3)

Blocage de roue (Option, voir fig. 4)


Vicon


E
6
1
6
5
4
1
C
7
A
7
6
5
4
3
2
1
4
3
2
1
2
1
B
D
GR0115

5.12 Faisceau de signalisation

Description

A - Prise de courant 7 broches normalisée
B - Feu arrière droit
C - Feu arrière gauche
D - Feu de gabarit avant droit
E - Feu de gabarit avant gauche

Désignation des fils

Numéro de fil	Signalisation	Couleur	Désignation normalisée
1	Masse	Blanc	31
2	Feu arrière droit	Marron	58 R
3	Feu clignotant droit	Vert	R
4	Feu stop	Rouge	54
5	Feu clignotant gauche	Jaune	L
6	Feu arrière gauche (+ éclairage plaque)	Noir	58 L
7	Non utilisé	Bleu	54 g



80

1

80

70

80

70

2

3

3

2

4

GP0317

6 OPTIONS - ACCESSOIRES

6.1 Changement de hauteur de canal

Canal 70 : 51099238
Canal 80 : 51099240

 **DANGER: Faire cette opération à l'aide d'outils de levage adaptés.**

Suivre la procédure suivante:

1 - Nettoyer le canal de la presse.

2 - Mettre le berceau d'aiguilles au point mort bas (position repos).

3 - Démonter les rehausses équipant le piston.

4 - Démonter l'arbre de commande du liage.
Désaccoupler la bielle de commande du berceau d'aiguilles.

5 - Accrocher le châssis de noueurs au palan.
Desserrer les 4 vis en regard des lumières qui fixent le châssis de noueurs au canal.
Démonter les 8 autres vis.
Déplacer le châssis de noueurs à la position de hauteur de canal désirée.
Remonter et resserrer les vis.
Monter la plaque **(1)** pour la hauteur 80 cm.

6 - Desserrer le frein du berceau d'aiguilles.
Accrocher le berceau d'aiguilles au palan.
Desserrer les 2 vis en regard des lumières qui fixent chaque support de berceau d'aiguilles au canal.
Démonter les 3 autres vis.
Déplacer les supports de berceau à la position de hauteur de canal choisie.
Remonter et resserrer les vis.

7 - Déplacer les supports d'axes **(2)** de vérin du presseur supérieur à la position de hauteur de canal choisie.
Placer les longerons **(3)** de l'arrière de canal à la position de canal choisie.

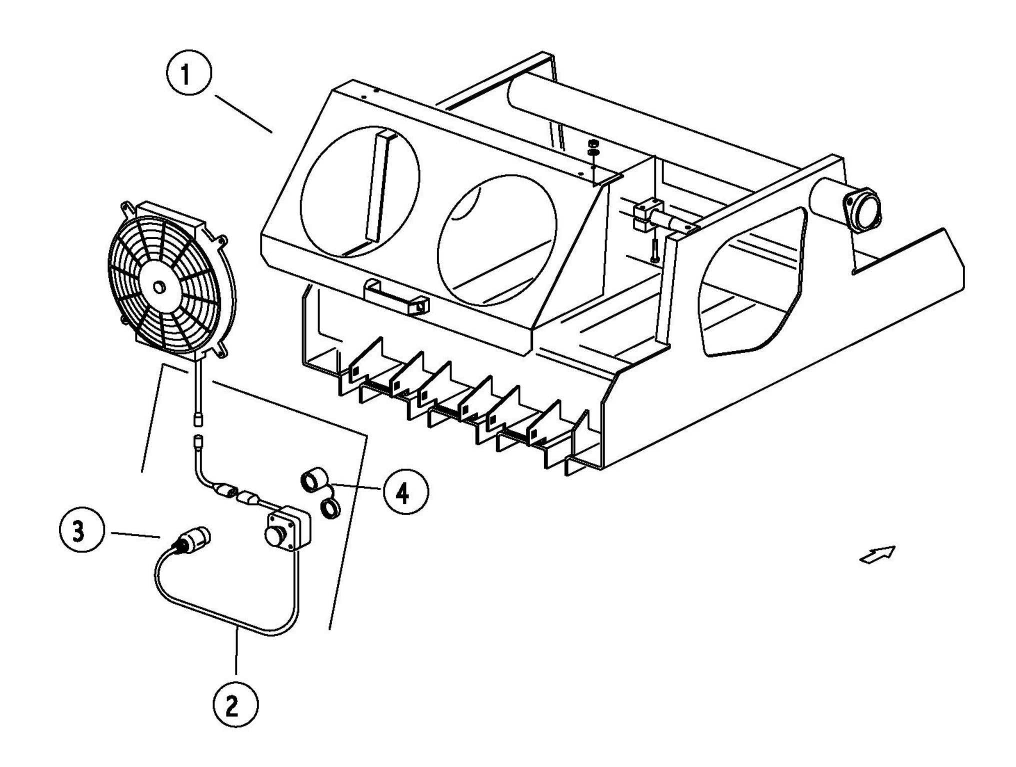
8 - Monter les rehausses de piston correspondantes à la hauteur de canal choisie.
canal 80: 5 rehausses: 3 centrales + 2 latérales,
canal 70: 5 rehausses: 3 centrales + 2 latérales,

9 - Déplacer les butées de berceau **(4)** à la position de hauteur de canal choisie.

10 - Effectuer les réglages suivants :
- réglage des faucilles (page 75),
- hauteur d'aiguilles (page 75),
- frein de berceau d'aiguiles (page 75),
- rameneur d'aiguilles (page 31),
- couverture d'aiguilles (page 75),
- butées de berceau (page 75),
- déclenchement du liage (page 67).

 **En hauteur de canal 80 cm, la plaque (1) doit être fixée sur le châssis.
Consulter votre concessionnaire.**




1
2
3
4
GR0309

6.2 Ventilation des noueurs

Le kit ventilation des noueurs (ref. 51099375) se compose de :
- 1 tôle équipée de 2 ventilateurs électriques **(1)**,
- 1 boîtier temporisateur équipé d'un interrupteur marche/arrêt.

- Montage :
* Présenter la tôle **(1)** à l'arrière du châssis de noueurs.
* Monter la prise **(3)** du câble **(2)** sur la prise **(4)** située à gauche de la machine.

- Utilisation
Mettre en route les ventilateurs dans le cas de conditions de récolte très poussiéreuses.

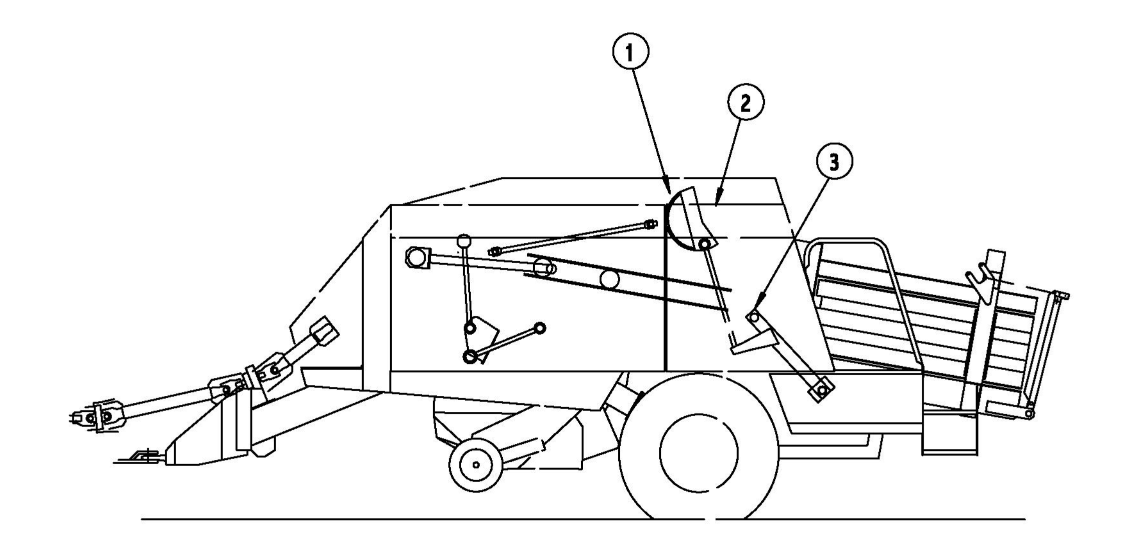


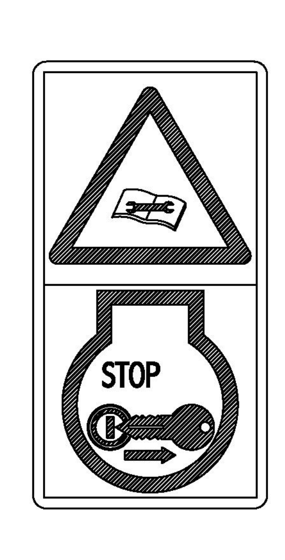
Le système est équipé d'une temporisation permettant d'inverser automatiquement pendant quelques secondes le sens de rotation des ventilateurs de manière à nettoyer régulièrement les grilles.

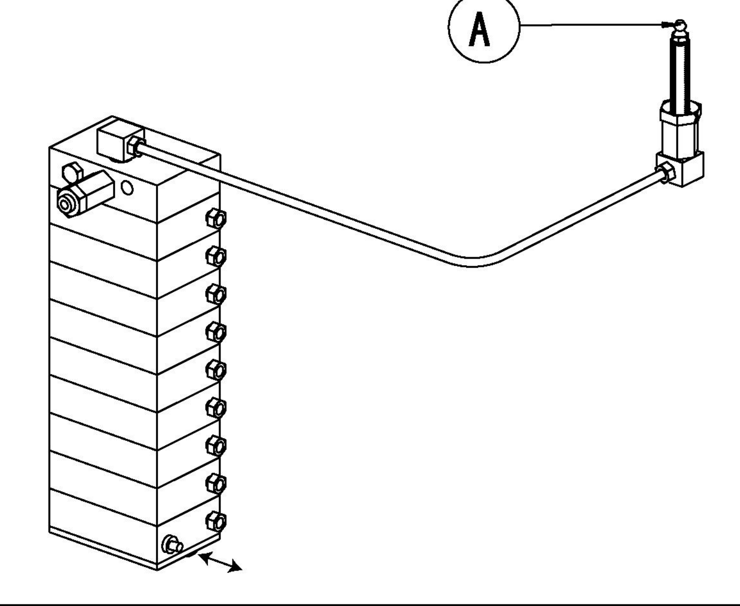


Attention: Arrêter la ventilation lors des opérations d'entretien sur les noueurs.
Couper l'alimentation électrique des ventilateurs lorsque la presse n'est pas utilisée (voir également les manuels Autoform).









Utiliser exclusivement de la graisse :
Exclusively apply grease :
Ausschliesslich mit Fett auffüllen :
Exclusivamento emplear grasa :
Gebruik uitsluitend ver :

NLGI 1 - 2
DIN 51818
LITHIUM

GP0348

6.3 Graissage centralisé

Descriptif: 1 - paliers latéraux d'arbre de faucilles (D & G)
2 - 4 noueurs (4 points)
3 - Axe de bras de berceau des aiguilles (D & G)

Principe

Connecter une pompe à graisse manuelle sur les graisseurs **(A)** de chaque monobloc, situés au-dessus des noueurs. Pomper doucement en laissant le temps à la graisse de s'écouler dans la portée. Un pompage trop vigoureux augmente les contre-pressions et n'amène aucun gain de temps.
Lorsque le monobloc fonctionne, la broche indicatrice **(B)** entre et sort lentement.



Attention: Vérifier régulièrement le bon fonctionnement du système (tuyaux coupés ou bouchés).
N'utiliser que les graisses spécifiées ci-dessous.

Graisses utilisables
Les graisses à utiliser sont des graisses standard grade 2, mais exclusivement celles dont le savon ou support est à base de lithium pur. L'utilisation de tout autre savon peut amener des blocages du fait de la séparation des constituants.

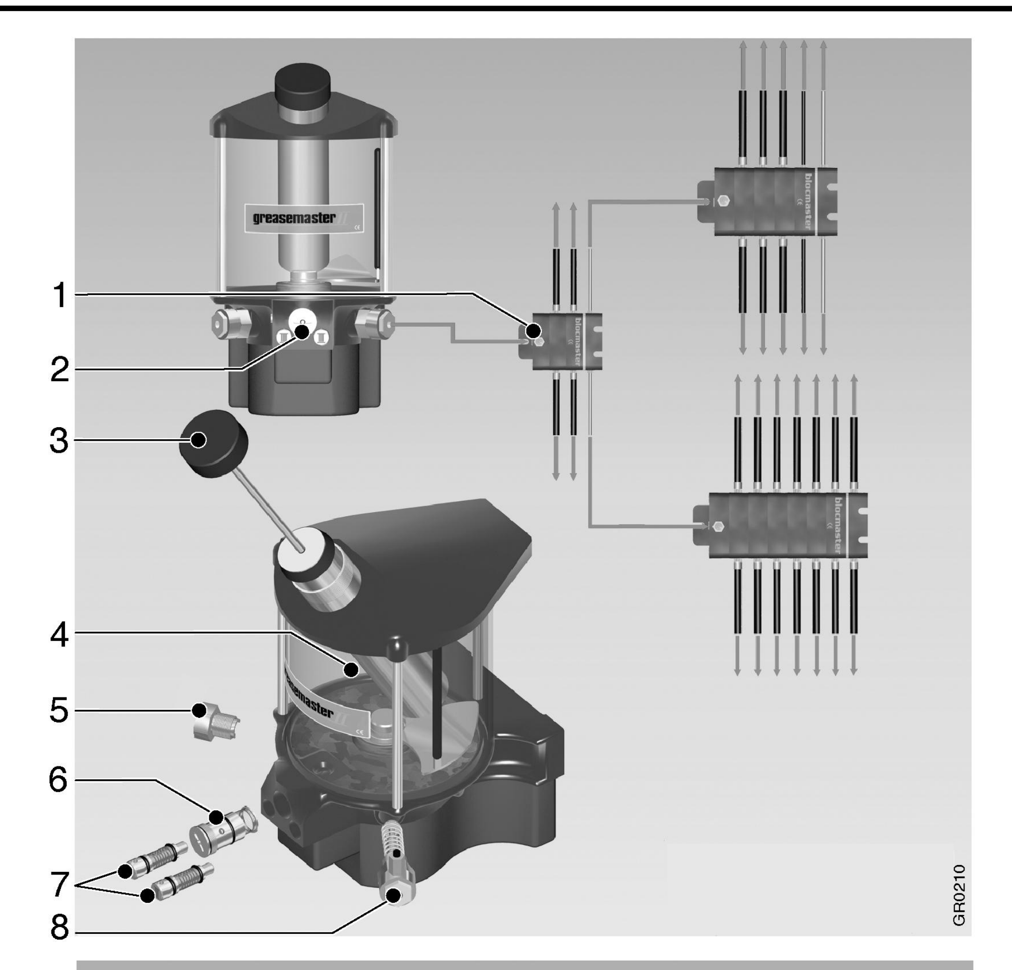
Liste des graisses utilisables

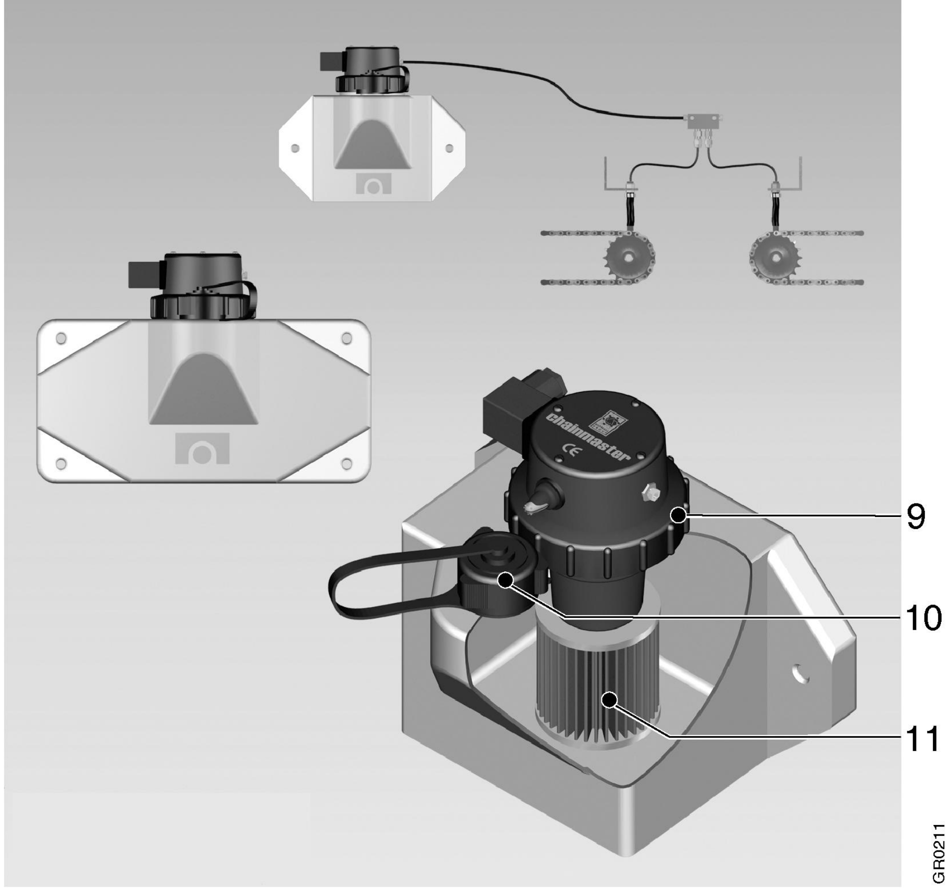
Marque	Nom commercial
BP	ENERGEASE LS EP 2
CASTROL	SPEEROL EPL2
CONDAT	THERMAX 1278
ELF	EPEXELF 2
ESSO	BEACON 2
FINA	MARSON L2A
HYPRED	TRANSNET PRO-EP2
MOBIL	MOBILUX 2
MOTUL	TOP CUT
SHELL	ALVANIA EP (LF)2
SUNOCO	MULTIDUTY N°2
TOTAL	MULTIS 2
UNIL / OPAL	GREASE EPR2



Cette liste n'est pas limitative, tout autre graisse présentant les mêmes caractéristiques peut être utilisée (jusqu'à et y inclus grade 2, savon base lithium pur exclusivement). L'utilisation de tout autre savon peut amener des blocages du fait de la séparation des constituants. Consulter votre concessionnaire pour tous renseignements complémentaires.


Vicon


1
2
3
4
5
6
7
8
greasemaster
GR0210


9
10
11
chainmaster
GR0211

6.4 Système de graissage automatique

Réf. : GP00110

La ramasseuse-presse peut être équipée d'un système de graissage automatique à graisse et huile.
Pour les fonctions actives voir également les manuels Autoform

6.6.1 Système de graissage à graisse

Liste des graisses utilisables

Marque	Nom commercial
ACHESON	GRACO MULTI H1
BERNER	HMF 400
BP	ENERGREASE LS EP 2
CASTROL	SPEEROL EPL2
CONDAT	THERMAX 1278
ELF	EPEXELF 2
ESSO	BEACON 2
FINA	MARSON L2A
FUCHS	RENOLIT FEP 2
HYPRED	TRANSNET PRO-EP2
IGOL	ROULEMENT EP 2
LUBRICATION ENGINEERS	MONOLEC 4701
MOBIL	MOBILUX 2
MOTUL	TOP CUP
ROCOL	SAPPHIRE HI-TEMP 2
SHELL	ALVANIA EP (LF)2
SUNOCO	MULTIDUTY N°2
TOTAL	MULTIS 2
UNIL / OPAL	GREASE EPR2
YORK	YORK GR 5540



Cette liste n'est pas limitative, tout autre graisse présentant les mêmes caractéristiques peut être utilisée (jusqu'à et y inclus grade 2, savon base lithium pur exclusivement). L'utilisation de tout autre savon peut amener des blocages du fait de la séparation des constituants. Consulter votre concessionnaire pour tous renseignements complémentaires.

Pour le remplissage on peut choisir entre deux procédés différents :
a) par cartouche à graisse
b) par pompe à graisse/dispositif de remplissage (remplissage direct)

a) Remplissage par cartouche à graisse :
1 Nettoyer l'unité de pompe.
2 Déposer le chapeau noir se trouvant dans la partie avant du couvercle et retirer la tige de piston et le plongeur en caoutchouc **(3)**.
3 Mettre en place la cartouche à graisse après avoir déposé les couvercles anti-poussière. L'ouverture plus grande doit se trouver en haut.
4 Introduire le plongeur en caoutchouc **(3)** dans la cartouche à graisse. Faire monter et descendre le plongeur jusqu'à ce que le contenu complet de la cartouche se trouve dans la pompe.
5 Remettre en place le chapeau noir sur le couvercle.

b) Remplissage par pompe à graisse/dispositif de remplissage :
1 Brancher une pompe à graisse puissante sur le graisseur **(4)**.
2 Actionner la pompe à graisse jusqu'à ce que la pompe soit remplie (le niveau de graisse doit arriver jusqu'à 15 mm sous le couvercle).



14

13

12

greasemaster

blockmaster

GP0349



Attention : la distance entre le niveau de graisse et la partie supérieure de la tuyauterie de retour vers le réservoir ne doit pas être supérieure à 15 mm !

Entretien :
1 Rattraper périodiquement le niveau de graisse dans la pompe. Eviter de désamorcer la pompe pendant une période prolongée.
2 Ne pas remplir excessivement la pompe.
3 Veiller à la propreté de l'extérieur du réservoir afin de pouvoir effectuer les contrôles du niveau de graisse.
4 Nettoyer les filtres toutes les 2500 heures d'exploitation.

Fonctionnement :

Lorsque la pompe de graissage et/ou les blocs diviseurs fonctionnent, les broches indicatrices **(13)** et **(14)** entrent et sortent lentement.

Hivernage :

Remplir la pompe de graisse en observant les recommandations. Puis faire tourner la pompe quelques minutes afin que la graisse puisse se distribuer de façon uniforme dans le circuit.

Pour le dépannage voir 7.3.

6.4.2 Système de graissage à huile

Liste des huiles utilisables

Marque	Nom commercial
BP	ENERGOL CS 46
COFRAN	COFRALINE SUPER 46
CONDAT	MECANIC 46
ELF	POLYTELIS 46
ESSO	TERESSO 46
FUCHS	RENOLIN MR 15
IGOL	CRISTAL 46
MOBIL	DTE OIL MEDIUM
OPAL	FLUID L46
SHELL	VITREA 46
TOTAL	CORTIS 46



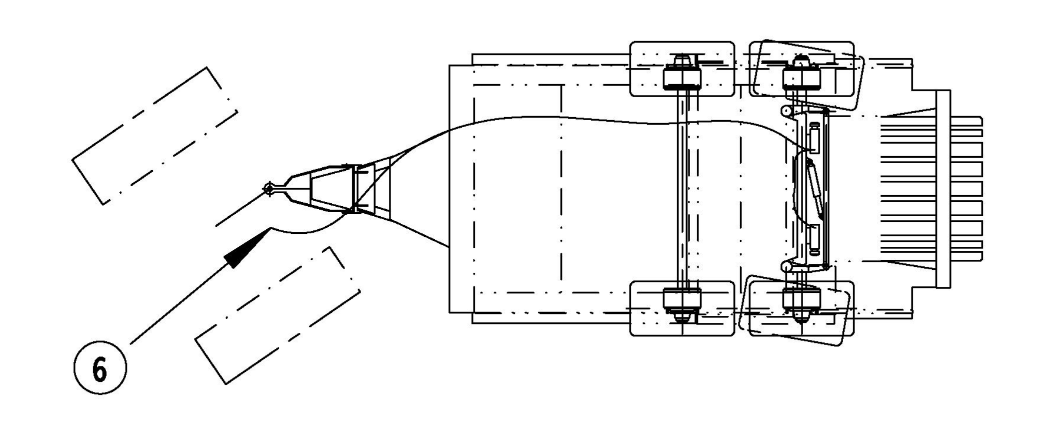
Cette liste n'est pas limitative, il est possible d'utiliser n'importe quelle autre huile ayant les mêmes spécifications. L'utilisation d'une autre qualité d'huile peut entraîner la séparation des composants de l'huile ce qui peut provoquer un blocage. Consulter votre concessionnaire pour tous renseignements complémentaires.

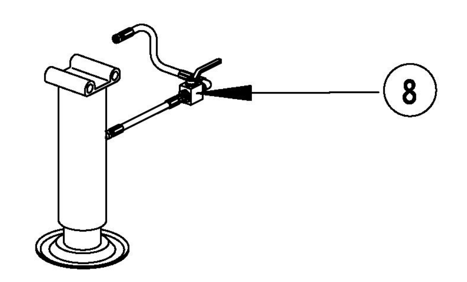
Remplissage :
1 Nettoyer l'unité de pompe.
2 Déposer le chapeau noir **(10)** situé dans la partie supérieure de l'unité de pompe.
3 Verser de l'huile fraîche dans l'unité. Niveau mini de l'huile: 4 cm.
4 Remettre en place le chapeau noir **(10)** sur l'unité de pompe.

Pour le dépannage voir 7.3.



4 7 3 2 5 1





GP0328

6.5 Ejecteur de bottes

Réf. GP00494

Pour vider le canal:
- Lier la botte dans le canal.
- Faire chuter la pression à 0 bar.
- Faire 10 à 12 coups de piston.
- Arrêter la prise de force.
- Mettre la concerné commande hydraulique de tracteur en position travail.
- Manœuvrer alternativement dans les deux sens la commande **(2)** du distributeur **(1)**, situé côté droit à l'arrière de la machine, jusqu'à ce que la botte soit sortie.


Il est conseillé de positionner l'éjecteur de bottes en position repos, c'est-à-dire vers l'avant de la machine, après l'avoir actionné (s'assure de dents fait mouvoir complet en bas dans le chambre).

6.6 Tôle à rouleaux

Réf. 27000469

Mettre le distributeur du tracteur en position travail. Positionner la tôle à rouleaux en position travail ou transport en manoeuvrant la commande **(3)** du distributeur **(1)**, situé côté droit à l'arrière de la machine.
- La vitesse de montée ou de descente de la tôle peut être réglée à l'aide d'un régulateur **(5)**, en fonction du débit d'huile du tracteur.


Attention : Le circuit hydraulique ne permet pas de verrouiller la tôle à rouleaux en position haute. Lors des déplacements sur route ou le remisage de la machine, relever la tôle à rouleaux au maximum puis la bloquer en position haute en déplaçant les chaînes dans chaque support (4).

6.7 Essieu tandem suiveur

Montage: brancher le flexible hydraulique **(6)** sur un distributeur simple effet du tracteur. Lors du pressage, placer le distributeur en position flottante ; les roues peuvent suivre le mouvement du tracteur.

Attention : il est impératif de verrouiller l'essieu suiveur avant d'effectuer une marche arrière et un transport sur route avec la presse. Redoubler d'attention lors d'une telle manœuvre.

6.8 Cric hydraulique

Réf. 28000056

La commande du cric et le relevage du ramasseur utilise le même distributeur du tracteur.
2 positions : - ramasseur
- cric

Activer le distributeur du tracteur pour monter ou baisser le cric. Machine attelée, replier le cric.
Avant de dételer la machine, mettre la valve **(8)** en fonction ramasseur.


Attention : Lors du remisage de la presse ou pendant une longue période de non utilisation, installer une chandelle sous l'anneau d'attelage pour éviter le blocage hydraulique du raccord rapide.


Lors d'une immobilisation prolongée, supporter la presse à l'aide d'un support placé sous l'attelage.



7 DIVERS

7.1 INCIDENTS - REMEDES

INCIDENTS	CAUSES	REMEDES
Entraînement principal		
Vibration du volant	• Roulement détérioré • Jeux dans la transmission • Transmission en butée en virage	• Changer les roulements • Remédier • Vérifier l'attelage
Patinage du limiteur à friction de la transmission	• Tarage incorrect	• Vérifier le limiteur
Déclenchement abusif du limiteur de volant	• Densité trop élevée • Accumulation de matière dans le canal	• Baisser la pression hydraulique • Vider et nettoyer le canal
Problèmes d'alimentation		
Casse de dents du ramasseur	• Ramasseur réglé trop bas • Suspension mal réglée • Perte de lames • Ficelle autour des râteaux	• Régler la hauteur de ramassage • Régler • Les remplacer • Nettoyer le ramasseur
Ramasseur bruyant	• Galet de came perdu ou cassé • Lames mal alignées • Ficelle autour des râteaux	• Le remplacer • Régler l'alignement • Nettoyer le ramasseur
Fonctionnement bruyant de l'ameneur même à vide	• Ameneur désynchronisé	• Vérifier le calage et le serrage de la boulonnerie (voir 5.2 et 5.3)
Déclenchement abusif de la sécurité d'ameneur	• Alimentation trop importante • Andains irréguliers • Corps étranger • Reprise de bottes • Excessive densité à l'intérieur de la préchambre	• Réduire la vitesse d'avancement • Revoir l'andainage • Nettoyer la presse • Eparpiller les bottes • Réduire la densité (quantité de produit) à l'intérieur de la préchambre (voir 3.4)
Piston		
Piston bruyant	• Jeu entre galet et rail trop important • Couteaux perdus	• Régler • Les remplacer
Echauffement des galets de piston	• Serrage entre galets et rails • Accumulation de matières	• Régler le piston • Nettoyer

INCIDENTS	CAUSES	REMEDES
Hydraulique		
Le circuit hydraulique ne monte pas en pression	• L'assistance à la conduite n'est pas en service • La prise de force ne tourne pas • Absence d'huile • Présence d'air • Prise d'air (pompe chauffe) • Huile sale • Limiteur défectueux • Pompe défectueuse	• Brancher l'assistance à la conduite • Engager la prise de force • Remplir le circuit • Purger le circuit • Vérifier le serrage des raccords. • Changer l'huile, nettoyer le circuit • Remédier • Remédier
La pression hydraulique chute à chaque coup de piston	• Capteur d'effort piston déréglé • Défaillance électronique • Capteur PTO désactivé • Alarme surcharge piston	• Le régler • Appel concessionnaire • Vérifier le capteur PTO • Baisser la pression hydraulique de densité • Réduire la vitesse d'avancement
Bottes déformées		
Bottes en banane	• Alimentation de la presse non centrée • Pression des volets presseurs non uniforme	• Axer le tracteur à cheval sur l'andain • Presser quelques bottes à pression zéro • Purger le circuit hydraulique
Bottes insuffisamment remplies	• Récolte humide • Ameneur désynchronisé • Accumulation de matière dans le conduit d'amenage ou le canal • Perte de jupe de piston • Densité trop basse à l'intérieur de la préchambre	• Effectuer à nouveau le réglage de la préchambre (voir 3.4) • Vérifier le calage • Nettoyer la presse • Remédier • Augmenter la densité (quantité de produit) à l'intérieur de la préchambre (voir 3.4)
Aiguilles – Noueurs		
Casse abusive du boulon de sécurité des aiguilles	• Boulon non conforme • Corps étranger • Aiguilles mal réglées • Rameneur d'aiguilles mal réglé • Mauvaise couverture • Ficelles bloquées • Les freins du berceau d'aiguilles sont trop serrés.	• Réf GP00689 M8x40/18 10.9 • Nettoyer la presse • Les régler • Le régler • La régler • Vérifier les pelotes • Les régler
Casse des boulons de sécurité de noueur	• Boulon non conforme • Ficelle coincée dans le bec ou le reteneur • Cisaillement de la goupille de bec • L'éjecteur ne racle pas correctement le bec noueur	• Réf R0579900 HM 6x30/18 8.8 • Nettoyer le noueur • Changer la goupille • Régler le bras éjecteur
Déclenchement intempestif	• La crosse de déclenchement ne se réarme pas (absence de verrouillage)	• Remédier
Absence de déclenchement	• Grippage • Levier de verrouillage en position arrêt	• Nettoyer et graisser • Déverrouiller



	• Usure de la denture de la crosse ou du galet	• Les remplacer
Casse d'aiguilles	• Mauvaise couverture	• Régler la couverture d'aiguilles

7.2 Incidents et remèdes - noueur

Incidents	Causes	Remèdes
La ficelle casse	• Densité trop élevée • Ficelle mal enfilée. • Ficelle de mauvaise qualité. • Aspérités sur la faucille. • Pince ficelle trop serré. • Emmêlement dans la boîte à ficelle.	• Baisser la pression hydraulique • Vérifier la mise en place de la ficelle. • Utiliser une ficelle de meilleure qualité. • Limer et polir. • Régler. • Vérifier l'état des pelotes.
Le bout de ficelle est pris dans le noeud	• Trop peu de tension du ressort agissant sur le bec. • Reteneur de ficelle mal réglé. • Couteau de noueur émoussé ou ébréché. • Course insuffisante de l'éjecteur.	• Serrer l'écrou de réglage d'un demi tour. • Régler. • Aiguiser ou remplacer le couteau. • Remplacer le noueur; vérifier l'usure de la came du disque noueur.
Bouts de ficelle effilochés ou de différentes longueurs	• Pression insuffisante du reteneur de ficelle. • Couteau de noueur émoussé ou ébréché.	• Retendre le ressort pour augmenter la pression. • Aiguiser ou remplacer le couteau.
Ficelle détériorée ou cassée directement derrière le noeud	• La ficelle est trop tendue et risque d'être détériorée, notamment lorsqu'elle glisse par dessus la surface rugueuse de la partie avant du galet commandant le bec noueur. • Ouverture de l'éjecteur trop rugueuse.	• Réduire la pression et/ou tension sur le disque noueur afin de réduire la tension de la ficelle. • Eliminer les aspérités de l'éjecteur.
Le noeud est fait, mais la ficelle posée sur la botte est cassée ca. 8 cm	• La faucille ne retourne pas à sa position de repos. Au moment du retour de l'aiguille, la ficelle est déposée sur la faucille.	• Rétablir la souplesse de fonctionnement de la faucille. Elle doit retouner à sa position initiale sous l'action du ressort.
Noeud insuffisamment serré	• Bec noueur usé ou détérioré. • La pression du ressort de bec est insuffisante.	• Remplacer le bec noueur. • Régler le ressort de pression.
Noeud simple sur le brin de ficelle amené par l'aiguille	• Pendant le pressage la ficelle s'est échappée du reteneur sans être effilochée (ressort insuffisamment tendu ou reteneur de ficelle mal réglé). • La ficelle casse au niveau du reteneur (bout de ficelle effiloché). • Frein de ficelle trop serré.	• Vérifier et corriger le réglage ou augmenter légèrement la tension du ressort de pression. • Régler la tension de la ficelle, réduire la pression hydraulique. Vérifier la ficelle. • Vérifier la tension de la ficelle.
Deux bouts de ficelle sans noeud	• Le bec noueur ne s'ouvre pas (ficelle non effilochée).	• Vérifier l'usure du galet de commande et de la came. Remplacer les pièces

	• Le bec noueur ne tourne pas (blocage de la goupille du pignon intermédiaire). • La faucille ne retourne pas à sa position de repos (ficelles non effilochées). • La ficelle est coincée dans le reteneur (deux bouts de ficelle effilochés). • Le noeud est fait, mais les ficelles ne sont pas coupées correctement (couteaux émoussés), le noeud s'ouvre lorsqu'il est retiré du bec.	endommagées. • Remplacer la goupille. • Vérifier la souplesse de mouvement de la faucille. • Vérifier le réglage du reteneur de ficelle. • Affûter ou remplacer les couteaux.
La ficelle s'est échappée du dos de l'aiguille et son bout est pris dans le noeud précédemment fait	• La ficelle est mal enfilée et n'est pas déposée correctement sur le dos de l'aiguille. La ficelle se trouve à côté du chas de l'aiguille avant d'être pris par le bec noueur. • Tendeur de ficelle pas assez serré.	• Vérifier l'alignement du passe ficelle par rapport à l'aiguille. • Corriger la tension du tendeur de ficelle.
Le noeud reste sur le bec noueur – la ficelle casse	• Course insuffisante de l'éjecteur. • Tension excessive du ressort agissant sur le pince ficelle. • Aspérités ou rainures sur le bec noueur. • Densité trop basse: la ficelle n'est pas assez tendue et le noeud ne peut pas être retiré du bec. • Couteau de noueur émoussé.	• Remplacer l'éjecteur; vérifier l'usure de la came du disque noueur. • Corriger la tension du ressort. • Limer et polir ou remplacer le bec noueur. • Adapter la densité. • Affûter ou remplacer le couteau. • Reteneur de ficelle mal réglé. Régler correctement l'éjecteur.
Noeud simple sur le brin de ficelle passant sur la botte (brin reteneur).	• La faucille ne positionne pas correctement le brin de ficelle amenée par l'aiguille en vue de la formation d'un noeud. • Le brin de ficelle amenée par l'aiguille n'est pas pris correctement par le reteneur de ficelle. • Le reteneur de ficelle n'est pas suffisamment serré. • Le reteneur de paille situé sur le canal ne s'engage pas dans le canal de pressage. • Reteneur de ficelle encrassé. • Reteneur de ficelle usé. • Densité trop élevée.	• Régler la faucille. • Régler le reteneur de ficelle et l'aiguille. • Régler la tension de la ficelle. • Eliminer les impuretés accumulées sous le reteneur de paille ou remplacer le ressort. • Nettoyer le reteneur de ficelle. • Remplacer les pièces usées. • Baisser la densité.
Le mécanisme de fermeture du bec heurte le bras éjecteur du bloc noueur	• Pas de pression sur le galet de commande du bec noueur.	• Vérifier la présence et la souplesse de fonctionnement de toutes les pièces du noueur.
La ficelle n'est pas transportée, il y a un noeud avec trois bouts de ficelles	• Aiguilles mal réglées.	• Régler la course de l'aiguille et vérifier la mise en place de la ficelle.
Ficelle non prise (sans être effilochée)	• Les disques reteneurs ne prennent pas la ficelle.	• Régler la hauteur d'aiguille. • Régler l'encoche du reteneur /



		débourreur.
Botte liée: rupture de la ficelle après expulsion de la botte	• Récolte trop humide. • Densité trop élevée. • Mauvaise alimentation. • Mauvaise qualité de ficelle. • Reteneur trop serré.	• Baisser la densité. • Baisser la pression hydraulique. • Centrer l'alimentation. • Changer la ficelle. • Desserrer le reteneur.
Pince ficelle déréglé	• La vis sans fin se détache de l'arbre (ouverture trop grande).	• Remplacer la vis sans fin.

7.3 Dépannage système de graissage automatique (voir également les pages 86 et 88)

Incidents	Causes	Remèdes
Système de graissage automatique		
Le système ne fonctionne pas ou la graisse sort de la soupape de sûreté.	• Réservoir vide. • Filtre obstrué.	• Remplir la pompe de graisse propre. • Avec pompe en fonction, contrôler si la graisse sort de la soupape de sûreté **(2)** ou du filtre principal **(6)**. - Si oui: démonter et nettoyer les deux filtres **(7)** situés dans la partie avant de la pompe. - Si oui: démonter et nettoyer le réservoir. - Si non: déposer le bouchon 25 mm **(5)** situé sur le côté gauche du carter de la pompe et faire fonctionner la pompe environ 5 minutes. Si la graisse ne sort pas, enlever la graisse encrassée et nettoyer le filtre principal **(6)**. Remplir la pompe de graisse fraîche.
	• Elément de pompe encrassé.	• Déposer le bouchon du carter de la pompe et contrôler si la graisse sort. Si ce n'est pas le cas, renouveler l'élément de pompe.
	• La pompe ne tourne pas.	• Pour contrôler s'il y a une panne électrique, déposer le couvercle de fond de la pompe et vérifier l'alimentation en courant. Si l'alimentation en courant est correcte, vérifier la tension entre la réglette de bornes et le moteur électrique. Remplacer le moteur électrique s'il ne fonctionne pas, bien que la tension d'alimentation soit correcte. • Pour vérifier l'interrupteur de surcharge, couper l'alimentation en courant et attendre une minute. Remettre le système sous tension et vérifier la pompe: si elle fonctionne pendant 10 secondes, l'interrupteur de surcharge a été activé. Dans ce cas il y a un courant en surcharge. Rechercher la cause et éliminer le problème.
	• Le système fonctionne, mais le limiteur de pression de la pompe est activé; accumulation de graisse dans la pompe.	• Graisser chaque monobloc **(1)** à la main. Si tous les monoblocs fonctionnent correctement, desserrer avec prudence le raccord de la

		tuyauterie d'alimentation sur le bloc principal. Remplacer le raccord par un graisseur 1/8". Si le monobloc ne fonctionne pas correctement, le remplacer. Si le monobloc fonctionne correctement, remplacer le limiteur de pression **(8)**.
Système de graissage manuel		
Le monobloc ne fonctionne pas correctement.	• Point de graissage obstrué. • Tuyauterie éclatée ou détachée au niveau du raccord. • Tuyauterie cassée.	• Couper les tuyauteries de graissage sur le monobloc l'une après l'autre et graisser à la main afin d'éliminer l'obstruction. Ne jamais brancher une tuyauterie sur un point de graissage obstrué et ne jamais découper une sortie sur le monobloc (ceci entraînerait également le blocage du système). • Remplacer le limiteur de pression du monobloc. • Rechercher la cause de la rupture et l'éliminer. Remplacer la tuyauterie de graissage. S'assurer que la bague coupante est placée correctement sur la tuyauterie après montage de la pièce de serrage.
	• Point de graissage sec ou sortie sèche.	• Contrôler si l'une des tuyauteries de graissage s'est cassée. Contrôler si, avec tuyauterie de graissage désaccouplée, de la graisse sort du monobloc. Si c'est le cas, graisser à la main le point de graissage en question **(1)**. Si non, remplacer le monobloc.
Système de graissage à huile		
Il n'y a pas de graissage.	• Soupapes de pompe encrassées. • Soupapes de mesurage obstruées. • Panne électrique. • Circuit encrassé. Filtre réf. 38228058	• Régler la pompe en mode d'essai. Placer le pouce sur la sortie de la tuyauterie de refoulement afin de contrôler s'il y a de la pression. Si non, remplacer la pompe. • Contrôler si l'huile parvient au tuyau distributeur. Si les soupapes de mesurage ne laissent pas passer de l'huile, les remplacer et remplir le circuit d'huile fraîche ayant les spécifications prescrites. • Si l'électroaimant ne fonctionne pas, vérifier la tension d'alimentation. Si celle-ci est correcte, remplacer l'électroaimant. S'abstenir de brancher directement sur la pompe une conduction de courant permanent (ceci peut aboutir à la brûlure de l'électroaimant!). S'il y a une panne électrique, tester l'électroaimant (p.ex.: mise sous tension pendant 1 sec., mise hors tension pendant 3 sec.). • Faire s'écouler l'huile et la nettoyer. Remplacer le filtre **(11)**. S'assurer



		qu'il n'y ait ni d'eau ni de souillure dans le réservoir. Les soupapes de mesurage peuvent être obstruées. Eliminer l'obstruction. Ne remplir que de l'huile fraîche dans le circuit.
Chaînes sèches		• Contrôler s'il y a une cause externe.

7.4 INDEX

Pages



KVERNELAND GELDROP BV
Nuenenseweg 165
Postbus 9
NL 5660 AA Geldrop
The Netherlands

Tel. +31 40 289 33 00
Fax +31 40 285 32 15

Prod. Series No. (PSN):

Gültig ab Produkt Identifikations Nr. (PIN): **GR00001**
À partir du no. d'identité du produit (PIN):
Effective from product identification no. (PIN):
Vanaf product identificatie nr. (PIN):

printed 2003-03-14

G0304GR2(3)FR